



El Estándar del Frío

Instalación del Sistema de Refrigeración

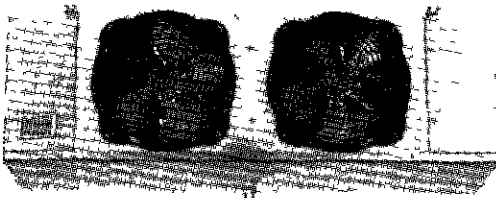
H-IM-64H/APM

OCTUBRE/2002

No. De Parte 25001201

Reemplaza al H-IM-64G/APM

Guía de Instalación y Mantenimiento



FRIGUS BOHN, S.A. de C.V.

Ventas Bosques de Alisos No 47-A 5o Piso Col Bosques de las Lomas C P 05120
Mexico, D F Tel (0155) 5261 81-00 Fax (0155) 5259-55-21 Tel Sin Costa 01-800-50-970-00
Planta Acceso II Calle 2 No 48 Parque Industrial Benito Juarez Queretaro, Qro C P 76120
Tel (01442) 238-45-00 Fax (01442) 217 06-16 Tel Sin Costa 01 800 40-049 00

Indice

Informacion de Seguridad General	
Inspeccion	
Clausulas de Garantia	2
Espacio y Localizacion Requeridos	3
Tuberias para el Drenado de los Condensados	4-5
Tablas de Seleccion de las Valvulas de Expansion	4-5
Espreas del Distribuidor y Valvulas de Expansion	6-7
Evaporadores para Cuartos Frios	
Montaje y Sujecion	
Colocacion	8-9
Resortes de Montaje	
"Demand Cooling" de Copeland para los Modelos L2	
Diseño del Sistema de Demand Cooling	10-11
Diametros de Tubena	
Caida de Presion de los Refrigerantes Fase Liquida en los Elevadores de la Linea de Liquido	
Metros Equivalentes de Tuberia debido a la Friccion en las Valvulas y Accesorios	11
Peso de los Refrigerantes en las Tuberias de Cobre durante la Operacion	12
Diametros Recomendados de las Tuberias del Condensador Remoto	13
Diametros Recomendados de las Tuberias para R 134a	14-15
Diametros Recomendados de las Tuberias para R-22	16-17
Diametros Recomendados de las Tuberias para R-404A y R 507	18-19
Tubena del Refrigerante	20
Tuberias de Succion	
Tubeñas de Liquido	21
Evacuacion y Deteccion de Fugas	22
Instrucciones para la Carga de Refrigerante	
Conexiones Electricas en el Campo	
Revision Final y Arranque	23
Revision Final de Funcionamiento	
Balaceo del Sistema - Sobrecaentamiento del Compresor	
Monitoreo de la Caída de Fase	24
Sobrecaentamiento del Evaporador	
Deshielo	
Termostato de Deshielo	25
Secuencia de Operacion	
Control de la Presion del Lado de Alta	26
Arreglos de la Tuberia para la Instalacion de la Valvula	
Control de la Temperatura Ambiente por Paro del Ventilador	27
Filtros de Succion Deshidratadores Indicadores de Liquido	
Ajustes del Control de Baja Presion Recomendados	
Ajustes de los Termostatos	28
Acertes Refrigerantes	
Lubricantes Poliolester	29
Tabla de Posibles Fallas del Sistema y su Solucion	30
Mantenimiento	
Tabla de Posibles Fallas del Evaporador y su Solucion	31
Diagramas Electricos Tipicos	32-39
Bitácora de Servicio	40

Información de Seguridad General

- 1 La instalación y el mantenimiento deben ser efectuados únicamente por personal calificado quienes estén familiarizados con este tipo de equipo
- 2 Asegúrese que todas las conexiones eléctricas de campo están hechas conforme a las necesidades del equipo y de acuerdo a los códigos locales y nacionales
- 3 Evite el contacto con el filo de las superficies del serpentín y cabezales. Constituye una fuente potencial de peligro
- 4 Esté seguro que todas las alimentaciones eléctricas estén desconectadas antes de efectuar cualquier servicio a los equipos

Inspección

Esta responsabilidad deberá asignarse de manera individual en el lugar de trabajo para el recibo de material. Cada embarque deberá ser revisado cuidadosamente contra la lista de material de la factura. El embarque recibido no deberá ser firmado de aceptación hasta que todos los conceptos de la factura hayan sido contados. Checar cuidadosamente los posibles daños ocultos. Cualquier daño por manejo deberá ser reportado al transportista.

El material dañado pasa a ser responsabilidad del transportista y no deberá ser devuelto a la planta a menos que exista una aprobación previa para hacerlo. Cuando no se usa empaque deberá tenerse cuidado para prevenir algún daño. El equipo pesado deberá permanecer sobre su tarima hasta que se mueva a su posición final.

Garantía

Frigus Bohn garantiza al primer comprador de los productos que el fabricante, contra defectos de material y/o de mano de obra empleada en su fabricación por un periodo de un año a partir de la fecha de instalación o de venta al cliente final o de 18 meses a partir de la fecha de facturación al primer comprador, lo que ocurra primero.

Cualquier producto de Frigus Bohn que llegara a fallar, será revisado en nuestra planta localizada en Querétaro para determinar su garantía. El producto reclamado deberá enviarse a la planta de Querétaro flete pagado. No obstante, existe la opción, de que puede autorizarse su reparación o reemplazo, haciendo esto último por el transporte más adecuado flete pagado por Frigus Bohn, quien puede opcionalmente también proceder a otorgar una nota de crédito por el precio facturado del artículo defectuoso a un gran comprador.

Los compresores herméticos / semiherméticos y Scroll usados en las unidades condensadoras de Frigus Bohn están sujetos a los términos de la garantía estándar arriba enunciados. Frigus Bohn al momento de ser notificado de la falla, de inmediato proporcionará un compresor para reemplazo del defectuoso, el cual cuando sea devuelto a la planta, quedará sujeto al diagnóstico. Si la garantía no procede, se le notificará del cargo respectivo al cliente para que proceda a cubrir el pago correspondiente. Cualquier cargo adicional que se incurra en la sustitución no lo cubre esta garantía. Para mayor aclaración consulte al departamento de ingeniería de Aplicación y Servicio de Frigus Bohn.

Los productos de Frigus Bohn están diseñados para operar adecuadamente y producir la capacidad especificada cuando se instalen de acuerdo con una buena práctica de refrigeración recomendada.

Las condiciones siguientes deberán ser también consideradas para cuando se instale este equipo para mantener la garantía de los fabricantes:

- a) La tubería del sistema debe ir de acuerdo con las prácticas de la buena refrigeración.
- b) Deberá hacerse circular un gas inerte por el interior de la tubería cuando se esté soldando.
- c) La alimentación de energía al equipo debe encontrarse en las condiciones siguientes:
 - A En tres fases, el voltaje puede variar +/- 10% sobre el voltaje de placa. En monofásico, el voltaje puede variar entre + 10% y -5% respecto a los datos de la placa.
 - B El desbalanceo de fases no puede exceder del 2%.
- d) Todos los circuitos de los interruptores de control y seguridad deben conectarse de acuerdo al diagrama eléctrico.
- e) El cableado instalado desde fábrica no debe ser cambiado sin una aprobación por escrito de la fábrica.

Espacio y Localización Requeridos

Un punto muy importante que debemos considerar cuando tengamos que decidir donde colocar un equipo enfriado por aire es el lugar donde se instalara. Este debera proveer la cantidad suficiente de aire ambiente al condensador y disipar el aire caliente del area de la unidad condensadora o condensador remoto. De no seguirse estas recomendaciones se obtendran valores mas altos en la presion de descarga provocando mal funcionamiento y fallas en la potencia del equipo. No colocar las unidades en ambientes proximos a salidas de humos, aire caliente o vapor.

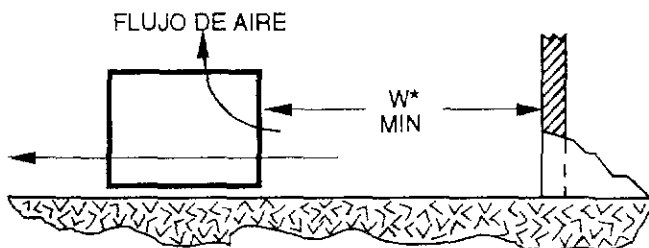
Otro aspecto que debemos tomar en cuenta es la de instalar la unidad lejos de areas sensibles al ruido y ademas tengan un soporte adecuado para evitar transmision de ruido y vibraciones en la construccion o edificio. Las unidades deben ser montadas a traves de pasillos, areas utilitarias, sanitarios y otras areas auxiliares donde los niveles del ruido no son un factor importante.

Para recomendaciones en el analisis de las estructuras y niveles de ruido debera consultarse los manuales respectivos.

Figura 1. Espacio y Localización Requeridas para Unidades Condensadoras y Condensadores Remotos.

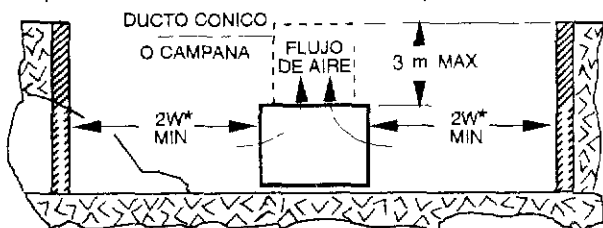
Obstrucciones o Muros

La unidad debera colocarse de tal manera que el aire pueda circular libremente y no sea recirculado. Para un adecuado flujo de aire y acceso a todos los lados de la unidad esta debera colocarse a una distancia minima " W " de la pared u obstruccion. Se prefiere que esta distancia sea incrementada cuando sea posible. Tener cuidado de que haya espacio suficiente para trabajos de mantenimiento y acceso a puertas y controles. No bloquear la parte superior. Cuando la unidad este en un area cerrada por 3 muros instalarla como se indica en unidades en fosas.

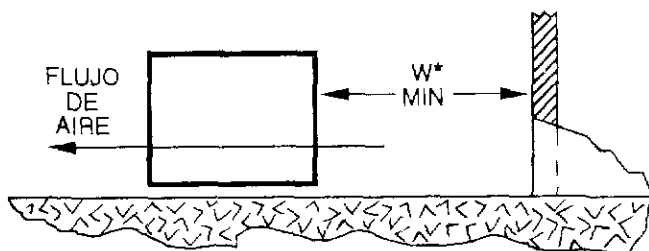


Unidades en Fosas

Si la parte superior de la unidad esta a nivel con la superficie de la fosa, la distancia lateral se incrementara a " $2W$ ". Si la parte superior de la unidad no esta a nivel con la superficie de la fosa, deberan usarse ductos conicos o campanas para elevar la descarga de aire por encima de la superficie de la fosa. Este es un requisito minimo.

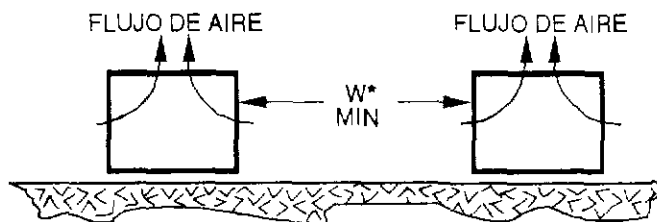


Obstrucciones ó Muros para Flujo de Aire Horizontal



Unidades Múltiples

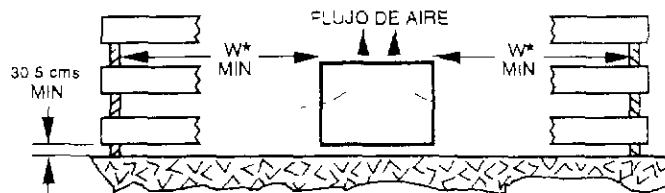
Para unidades colocadas una al lado de otra la distancia minima entre estas, es el ancho de la unidad mas grande. En unidades colocadas extremo a extremo, la distancia minima entre las unidades es de 4 pies (122 cms).



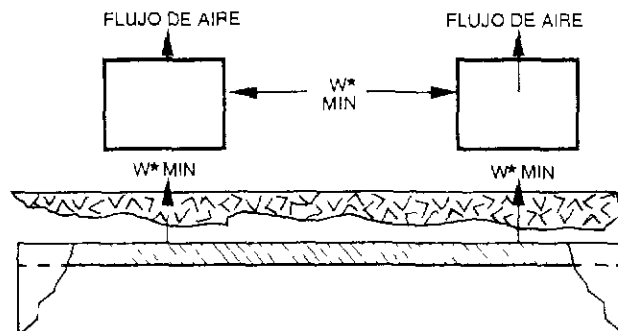
Rejillas Decorativas

Las rejillas deben tener el 50% de area libre, a 1 pie (30.5 cms) sobre el piso con un claro minimo " W " y no debe exceder de la parte superior de la unidad.

Si estos requisitos no se cumplen la unidad debe ser instalada como se indica para unidades en fosas.



Unidades Múltiples con Flujo de Aire Horizontal



* ' W ' = Ancho Total de la Unidad Condensadora ó Condensador

Tuberías para el Drenado de los Condensados

Utilizar tuberías de cobre o acero protegidas adecuadamente contra congelación. Instalar las tuberías con una pendiente mínima de 10 cms por 30.5 cms para un buen drenado. Realizar todas las conexiones de acuerdo a los códigos locales de instalación de drenados. A todas las tuberías, se debe hacer una trampa terminando en un drenaje abierto. Estas nunca deben ser conectadas directamente al sistema de alcantarillado. Las trampas deben instalarse en ambientes cálidos. Recomendamos una trampa por cada evaporador y deben instalarse en el exterior de la cámara a las líneas de drenado que quedan dentro de la cámara se les debe colocar una resistencia eléctrica enrollada. Conectar las resistencias de tal manera que funcionen continuamente. Es recomendable aislar la tubería de drenado para prevenir la pérdida de calor. Sugerimos en ampliaciones de cámaras a 0°F (-18°C) una resistencia con una entrada de 20 watts por pie lineal (30.5 cms) y 30 watts por pie lineal (30.5 cms) en aplicaciones a -20°F (-29°C).

Revisar periódicamente la charola de drenaje para asegurar el libre drenado de los condensados.

Si la charola de drenaje contiene agua estancada revisar la instalación. La charola deberá limpiarse regularmente con agua tibia y jabón.

ADVERTENCIA Desconecte todo el suministro eléctrico antes de llevar a cabo la limpieza de la charola de drenaje. La charola también sirve como protección contra partes móviles del evaporador. La operación del evaporador sin la charola de drenaje constituye un peligro.

Figura 2. Tuberías para el Drenado de los Condensados.

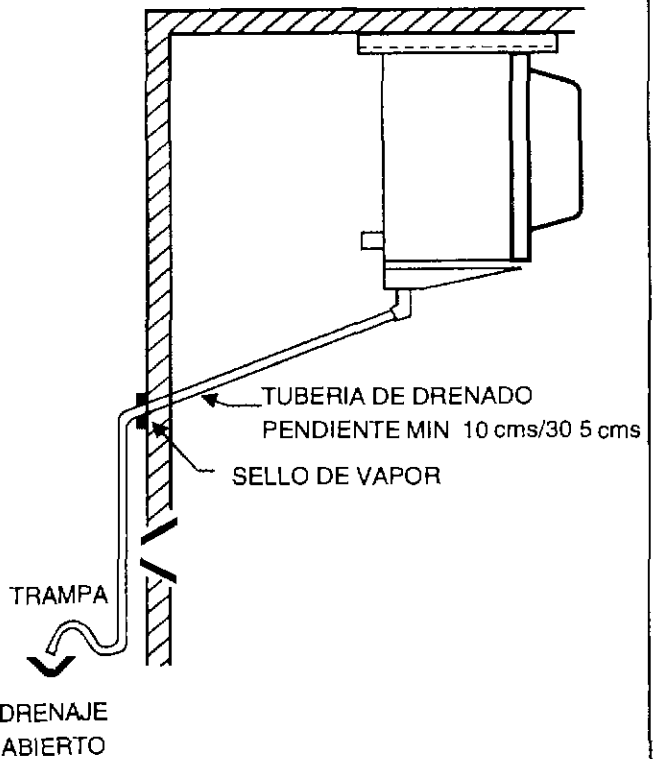


Tabla 1 Selección de la Valvula de Expansión/Sistema con Valvula de Control de la Alta Presión a 100 psig

Kcal/Hr 5 55 °C D T	R-507/R404A		R-507/R404A		R-22		R-22	
	-20 °F / -29 °C Evap		+25 °F / -4 °C Evap		-20 °F / -29 °C Evap		+25 °F / -4 °C Evap	
	Sporlan	ALCO	Sporlan	ALCO	Sporlan	ALCO	Sporlan	ALCO
756-1260	EGSE 1/2 ZP	HFESC-1/2 RZ	EGSE 1/2 C	HFESC-1/2-RC	EGVE 1/2 ZP	HFESC-1-HZ	EGVE 1/2 C	HFESC-1/2-HC
1386-1764	EGSE 1/2 ZP	HFESC-1/2-RZ	EGSE 1 C	HFESC-1/2-RC	EGVE 1 ZP	HFESC-1-HZ	EGVE 1 C	HFESC-1-HC
1890-2016	EGSE 1 ZP	HFESC-1/2- RZ	EGSE 1 C	HFESC-1- RC	EGVE 1 ZP	HFESC-1 1/2-HZ	EGVE 1 C	HFESC-1-HC
2142-2520	EGSE 1 ZP	HFESC-1 RZ	EGSE 1 1/2 C	HFESC-1 1/4-RC	EGVE 1 1/2 ZP	HFESC-1 1/2-HZ	EGVE 1 C	HFESC-1-HC
2646-2772	EGSE 1 ZP	HFESC-1 1/4- RZ	EGSE 1 1/2 C	HFESC-1 1/4-RC	EGVE 1 1/2 ZP	HFESC-2-HZ	EGVE 1 1/2 C	HFESC-1-HC
2898-3276	EGSE 1 1/2 ZP	HFESC-1 1/2- RZ	EGSE 1 1/2 C	HFESC-1 1/4-RC	EGVE 1 1/2 ZP	HFESC-2-HZ	EGVE 1 1/2 C	HFESC-1-HC
3402-3780	EGSE 1 1/2 ZP	HFESC-2-RZ	EGSE 2 C	HFESC-1 1/2-RC	EGVE 2 ZP	HFESC-2 1/2-HZ	EGVE 1 1/2 C	HFESC-2-HC
3906-4284	EGSE 2 ZP	HFESC-2 RZ	EGSE 2 C	HFESC-2-RC	EGVE 2 ZP	HFESC-2 1/2 HZ	EGVE 2 C	HFESC-2-HC
4410-5040	EGSE 2 ZP	HFESC-3 1/2-RZ	SSE 3 C	HFESC-2-RC	EGVE 3 ZP	HFESC-3 HZ	EGVE 2 C	HFESC-2 1/2-HC
5166-6048	SSE 3 ZP	HFESC-3 1/2-RZ	SSE 3 C	HFESC-3-RC	SVE 3 ZP	HFESC-3 HZ	SVE 3 C	HFESC-3-HC
6171-7053	SSE 3 ZP	HFESC-3 1/2-RZ	SSE 4 C	HFESC-3-RC	SVE 4 ZP	HFESC-5 1/2-HZ	SVE 3 C	HFESC-3-HC
7179-8564	SSE 4 ZP	HFESC-5 RZ	SSE 4 C	HFESC-3-RC	SVE 5 ZP	HFESC-5 1/2-HZ	SVE 4 C	HFESC-5 1/2-HC
8690-10076	OSE 6 ZP	HFESC-5-RZ	SSE 6 C	HFESC-5-RC	SVE 8 ZP	HFESC-5 1/2-HZ	SVE 4 C	HFESC-5 1/2-HC
10202-12597	OSE 8 ZP	HFESC-7 RZ	OSE 8 C	HFESC-5-RC	SVE 10 ZP	HFESC-8-HZ	SVE 5 C	HFESC-5 1/2-HC
12720-15113	OSE 9 ZP	HFESC 10 RZ	OSE 9 C	HFESC-7-RC	SVE 10 ZP	HFESC-8-HZ	SVE 8 C	HFESC-8-HC
15239-17632	OSE 9 ZP	HFESC 10 RZ	OSE 9 C	HFESC-10-RC	OVE 15 ZP	HFESC-10-HZ	SVE 8 C	HFESC-8-HC
17758-20151	OSE 12 ZP	HFESC 10 RZ	OSE 12 C	HFESC-10-RC	OVE 15 ZP	HFESC-15-HZ	SVE 10 C	HFESC-10-HC
20277-22670	OSE 12 ZP	HFESC-13-RZ	OSE 12 C	HFESC-10-RC	OVE 15 ZP	HFESC-15-HZ	SVE 10 C	HFESC-10-HC
22796-25189	OSE 12 ZP	HFESC 13 RZ	OSE 12 C	HFESC-13-RC	OVE 15 ZP	HFESC-15-HZ	OVE 15 C	HFESC-15-HC
25315-27708	OSE 21 ZP	TRAE 20-RZ	OSE 21 C	HFESC-13-RC	OVE 20 ZP	HFESC-20-HZ	OVE 15 C	HFESC-15-HC
27834-30227	OSE 21 ZP	TRAE-20-RZ	OSE 21 C	HFESC-13-RC	OVE 20 ZP	HFESC-20-HZ	OVE 15 C	HFESC-15-HC
30353-32746	OSE 21 ZP	TRAE 20-RZ	OSE 21 C	TRAE-20-RC	OVE 20 ZP	HFESC-20-HZ	OVE 15 C	HFESC-15-HC

Tabla 2 Selección de la Válvula de Expansión / Sistema con Válvula de Control de la Alta Presión a 180 psig

Kcal/Hr 5 55 °C DT	R-507/R404A		R-507/R404A		R-22		R-22	
	-20 °F / -29 °C Evap		+25 °F / -4 °C Evap		-20 °F / -29 °C Evap		+25 °F / -4 °F °C Evap	
	Sporlan	ALCO	Sporlan	ALCO	Sporlan	ALCO	Sporlan	ALCO
756-1260	EGSE 1/2 ZP	HFESC 1/2-RZ	EGSE 1/2 C	HFESC 1/2-RC	EGVE 1/2 ZP	HFESC 1/2-HZ	EGVE 1/2 C	HFESC-1/2 HC
1386-1764	EGSE 1/2 ZP	HFESC-1-RZ	EGSE 1 C	HFESC 1/2-RC	EGVE 1 ZP	HFESC 1-HZ	EGVE 1/2 C	HFESC-1-HC
1890-2016	EGSE 1 ZP	HFESC-1-RZ	EGSE 1 C	HFESC-1/2 RC	EGVE 1 ZP	HFESC 1 HZ	EGVE 1 C	HFESC-1-HC
2142-2520	EGSE 1 ZP	HFESC-1-RZ	EGSE 1 C	HFESC 1 RC	EGVE 1 1/2 ZP	HFESC-1 1/2 HZ	EGVE 1 C	HFESC-1 HC
2646 2772	EGSE 1 ZP	HFESC-1 1/4-RZ	EGSE 1 1/2 C	HFESC 1 RC	EGVE 1 1/2 ZP	HFESC-1 1/2-HZ	EGVE 1 C	HFESC-1-HC
2698 3276	EGSE 1 1/2 ZP	HFESC-1 1/4-RZ	EGSE 1 1/2 C	HFESC-1 1/4-RC	EGVE 1 1/2 ZP	HFESC-2-HZ	EGVE 1 C	HFESC-1 1/2-HC
3402-3780	EGSE 2 ZP	HFESC-1 1/2-RZ	EGSE 1 1/2 C	HFESC-1 1/4 RC	EGVE 2 ZP	HFESC-2-HZ	EGVE 1 1/2 C	HFESC-1 1/2-HC
3906-4264	EGSE 2 ZP	HFESC-2 RZ	EGSE 2 C	HFESC 1 1/2-RC	EGVE 2 ZP	HFESC-2 1/2-HZ	EGVE 1 1/2 C	HFESC 1 1/2-HC
4410-5040	EGSE 2 ZP	HFESC-2-RZ	EGSE 2 C	HFESC 1 1/2-RC	EGVE 3 ZP	HFESC-2 1/2-HZ	EGVE 1 1/2 C	HFESC-2-HC
5166-6048	SSE 3 ZP	HFESC-3-RZ	SSE 3 C	HFESC 2 RC	SVE 3 ZP	HFESC-3-HZ	SVE 2 C	HFESC-2-HC
6171 7053	SSE 4 ZP	HFESC 3 RZ	SSE 3 C	HFESC 2 RC	SVE 4 ZP	HFESC-3-HZ	SVE 3 C	HFESC-2 1/2-HC
7179-8564	SSE 4 ZP	HFESC-5 RZ	SSE 4 C	HFESC-3 1/2-RC	SVE 4 ZP	HFESC-5 1/2-HZ	SVE 3 C	HFESC-3-HC
8690-10076	SSE 6 ZP	HFESC-5-RZ	SSE 6 C	HFESC-3 1/2-RC	SVE 5 ZP	HFESC-5 1/2-HZ	SVE 3 C	HFESC-3-HC
10202-12597	OSE 9 ZP	HFESC-7-RZ	SSE 6 C	HFESC 3 1/2-RC	SVE 8 ZP	HFESC-5 1/2-HZ	SVE 4 C	HFESC-5 1/2 HC
12720-15113	OSE 9 ZP	HFESC 7 RZ	OSE 9 C	HFESC-5-RC	SVE 10 ZP	HFESC-8-HZ	SVE 5 C	HFESC-5 1/2-HC
15239 17632	OSE 9 ZP	HFESC-10-RZ	OSE 9 C	HFESC 7 RC	OVE 15 ZP	HFESC-8-HZ	SVE 5 C	HFESC-5 1/2-HC
17758 20151	OSE 12 ZP	HFESC-10-RZ	OSE 12 C	HFESC-7 RC	OVE 15 ZP	HFESC-10-HZ	SVE 8 C	HFESC-8-HC
20277-22670	OSE 12 ZP	HFESC-10 RZ	OSE 12 C	HFESC-10-RC	OVE 15 ZP	HFESC-10-HZ	SVE 8 C	HFESC-8-HC
22796 25189	OSE 12 ZP	HFESC-13-RZ	OSE 12 C	HFESC-10-RC	OVE 15 ZP	HFESC 15-HZ	SVE 10 C	HFESC-8-HC
25315-27708	OSE 12 ZP	HFESC-13-RZ	OSE 12 C	HFESC 10-RC	OVE 20 ZP	HFESC 15-HZ	SVE 10 C	HFESC 10-HC
27834 30227	OSE 12 ZP	HFESC 13-RZ	OSE 12 C	HFESC 10-RC	OVE 20 ZP	HFESC-15 HZ	SVE 10 C	HFESC-10-HC
30353 32746	OSE 21 ZP	HFESC 13-RZ	OSE 12 C	HFESC-13-RC	OVE 20 ZP	HFESC-15-HZ	OVE 15 C	HFESC-10-HC

Figura 3. Ubicación del Bulbo

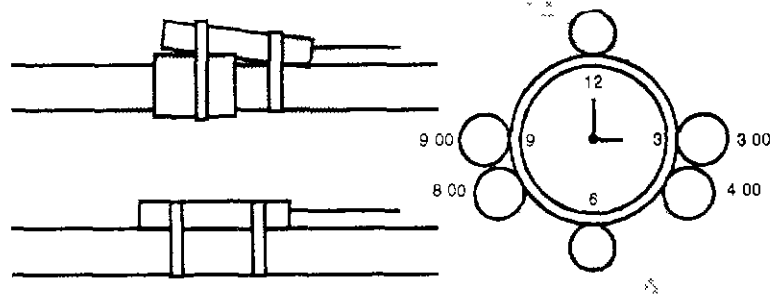
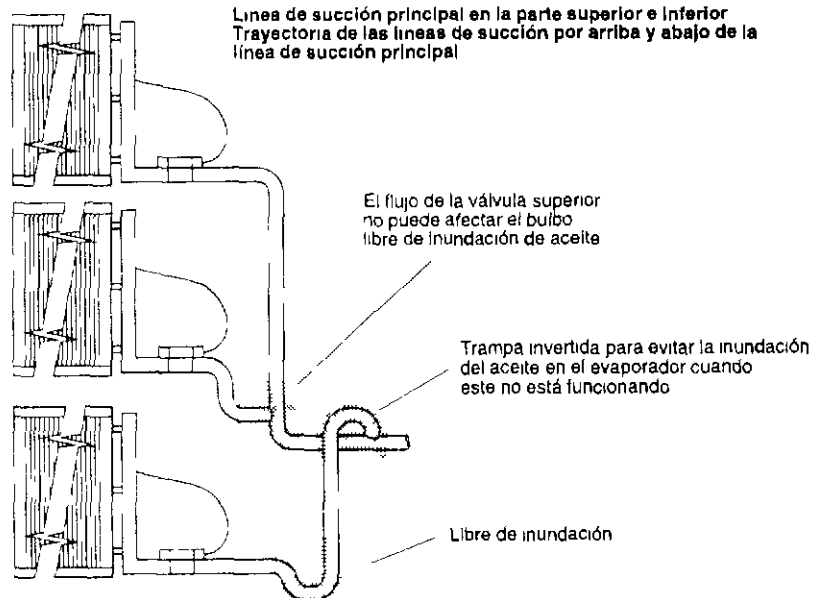


Figura 4. Evaporadores Múltiples



Espreas del Distribuidor

Las espreas son suministradas con los evaporadores, estas son seleccionadas para una numerosa familia de refrigerantes a diferentes condiciones de operacion y de 30 °F (-1.1 °C) a 100 °F (38 °C) de entrada del liquido a la valvula de expansion. Si se utiliza un metodo de subenfriamiento mecanico u otro, la seleccion de la esprea y la valvula de expansion debera revisarse. Para condiciones fuera de este catalogo, usar las tablas para seleccionar la esprea adecuada. La capacidad de

la esprea debera estar dentro del 110% a 180% de las condiciones de operacion del evaporador, para un optimo rendimiento del serpentín. Todos los productos Frigus Bohn son suministrados con las espreas correspondientes o bien, estas pueden ser adquiridas con los representantes de Sporlan. En el caso de una boquilla pequeña se puede taladrar para agrandarla usando el D1 como guia. El orificio debera centrarse con precision en la boquilla. Es preferible un torneado para un barrenado preciso.

Válvulas de Expansión y Espreas del Distribuidor

Antes de instalar la valvula de expansion en el distribuidor del evaporador debera colocarse la esprea correspondiente. Normalmente son suministradas 2 espreas por cada evaporador para diferentes refrigerantes, seleccionar la esprea para el refrigerante que sera usado. El tamaño de las espreas suministradas con cada evaporador esta basada en condiciones comunes generalmente de 80°F (27°C) de temperatura de liquido y un maximo de 15°F (8.33°C) de D.T. del evaporador, si un subenfriamiento mecanico es usado en su sistema, consultar al fabricante o distribuidor representante para seleccionar el tamaño adecuado de esprea. Esto es puesto que es muy importante que la capacidad nominal de la esprea aumenta mientras que la temperatura del refrigerante liquido se baja. Si el tamaño de la esprea instalada no es el correcto, probablemente se obtenga una pobre distribucion de refrigerante asi como tambien un deficiente funcionamiento del evaporador.

Para un maximo rendimiento es importante seleccionar una valvula de expansion de la capacidad correcta y carga seleccionada. Las valvulas de expansion termostaticas pueden ser montadas en cualquier posicion pero estas deben instalarse tan cerca al evaporador como sea posible. Para obtener el mejor rendimiento la salida de la valvula de expansion, debera ser instalada directamente al cuerpo del distribuidor si esto no es posible la distancia entre la

salida de la válvula y el distribuidor no debera exceder 24" (61 cms), No colocar "eles" o angulos a lo largo de esta distancia de lo contrario se tendran problemas de distribucion de refrigerante. El tubo que conecta la salida de la valvula y el distribuidor puede ser mas pequeño para conservar la velocidad del refrigerante y mejorar la distribucion. Los codos colocados entre la valvula de expansion y el distribuidor dificultaran la adecuada distribucion por lo tanto no son recomendables. Sin embargo algunos accesorios pueden requerir el uso de codos.

Colocar el bulbo de la valvula de expansion sobre un tramo horizontal de la linea de succion tan cerca al cabezal de succion como sea posible. El bulbo debera ser sujeto perfectamente con abrazadera metalica en la linea de succion y cubierto con un aislante de tipo impermeable. El bulbo nunca debe colocarse sobre uniones acoplamientos u otras obstrucciones que no permitan hacer 100% contacto con la linea de succion. El bulbo nunca debera ser colocado en trampas o la seccion baja de una trampa de la linea de succion. No se recomienda colocar el bulbo en la parte inferior de la linea de succion. El bulbo debera ser instalado a las 8, 9 o 3, 4 en punto sobre la linea de succion. Ver figura 3 en la pagina 5.

Selección de la Esprea del Distribuidor para la Aplicación Especifica

Debemos conocer 4 cosas

- 1 Refrigerante
- 2 Temperatura de succion
- 3 Toneladas o kcal/Hr
- 4 La temperatura del liquido mas alta

EJEMPLO Seleccionar una esprea para las siguientes condiciones para R-22 20°F (-6.7°C) de succion 67,000 Btu/Hr (16,877 kcal/Hr) 100°F (37.8°C) de temperatura de entrada del liquido a la V.E.T.

$$\frac{67,000}{12,000} \left(\frac{16,877}{3,024} \right) = 5.58 \text{ Toneladas}$$

De la tabla 3 en la pagina 7 seleccionar el tamaño 4 tabulado de 4.00 tons. Se prefiere que la seleccion sea al 100% + el porcentaje sobre la capacidad nominal. Por lo tanto se selecciona el tamaño de esprea mas pequeño.

$$\frac{5.58}{4.00} = 140\% \text{ de rango nominal - esta correcto}$$

EJEMPLO Seleccionar una esprea para R-404A, succion 20°F (-29°C) de succion 9,400 Btu/Hr (2368 kcal/Hr) 60°F (15.6°C) de temp. de entrada de liquido a la V.E.T.

$$\frac{9,400}{12,000} \left(\frac{2,368}{3,024} \right) = 0.78 \text{ Toneladas} \quad \left\{ \text{Factor 1.98 para } 60^\circ\text{F (15.6}^\circ\text{C) del liquido} \right\}$$

$$0.78 \times 1.98 = 1.55 \text{ Toneladas corregidas}$$

De la tabla 3 en la pagina 7 seleccionar el tamaño 3/4 tabulado a 0.29 toneladas.

$$\frac{0.39}{0.29} = 135\% \text{ Sobre la capacidad nominal este correcto}$$

Las selecciones criticas seran entre el 135% y 180%.

Hoja de Trabajo:

Datos

Refrigerante _____

Temperatura de succión _____ °C

kcal/Hr _____

Temperatura del líquido _____ °C

Calculos _____ kcal/Hr - 3024 = _____ Toneladas

Factor de Corrección del líquido

_____ °C líquido = _____ Factor

_____ Toneladas - _____ Factor = _____ Toneladas Corregidas

Selección de la Esprea (Tabla 3)

_____ Toneladas - _____ Capacidad de la esprea = _____ %

(si está dentro del 110 al 180%, es aceptable)

Tabla 3 Capacidades de las Espreas en Toneladas de Refrigeración

Orificio de la Esprea		Refrigerante y Temperatura de Evaporación en °C											
		R22					R507, HP80, R404A				R134a, MP39		
No	DI*	4.4	-6.7	-17.8	-28.9	-40	-6.7	-17.8	-28.9	-40	4.4	-6.7	-17.8
1/4	0.052	0.33	0.26	0.21	0.18	0.15	0.17	0.13	0.11	0.09	0.18	0.14	0.11
1/3	0.060	0.44	0.34	0.28	0.23	0.20	0.23	0.17	0.14	0.12	0.24	0.18	0.14
1/2	0.070	0.61	0.48	0.37	0.28	0.25	0.31	0.22	0.17	0.13	0.35	0.28	0.22
3/4	0.086	0.91	0.74	0.60	0.48	0.35	0.46	0.38	0.29	0.19	0.53	0.44	0.34
1	0.099	1.20	0.96	0.78	0.62	0.50	0.67	0.49	0.35	0.26	0.71	0.56	0.47
1.5	0.120	1.80	1.50	1.20	0.90	0.75	0.93	0.71	0.52	0.39	1.00	0.80	0.69
2	0.140	2.40	2.00	1.60	1.20	1.00	1.30	0.98	0.75	0.58	1.40	1.10	0.95
2.5	0.157	3.00	2.40	1.90	1.50	1.20	1.60	1.20	0.93	0.71	1.80	1.40	1.15
3	0.172	3.60	3.00	2.30	1.80	1.50	2.00	1.40	1.10	0.84	2.20	1.70	1.40
4	0.199	4.90	4.00	3.10	2.50	2.00	2.60	2.00	1.50	1.20	2.80	2.20	1.80
5	0.221	6.10	4.80	3.90	3.00	2.50	3.20	2.40	1.80	1.40	3.60	2.80	2.20
6	0.242	7.20	5.60	4.60	3.60	2.90	3.80	2.80	2.20	1.70	4.30	3.40	2.70
8	0.265	9.50	7.40	6.00	4.60	3.70	5.20	3.80	3.00	2.30	5.70	4.40	3.40
10	0.281	11.40	9.10	7.30	5.20	4.30	6.20	4.40	3.50	2.60	7.10	5.60	4.30
12	0.312	14.10	10.90	8.70	6.60	5.50	7.70	5.40	4.10	3.20	8.50	6.70	5.20
14	0.348	17.50	13.50	10.60	8.10	6.50	9.30	7.10	5.20	4.50	10.60	8.00	6.40
17	0.368	19.80	14.70	12.00	9.00	7.50	11.00	7.60	6.40	5.20	12.10	9.20	7.30
20	0.404	23.60	18.30	14.30	10.90	9.00	13.00	9.30	7.50	5.80	14.20	10.80	8.60
25	0.453	29.60	23.50	18.00	13.80	11.00	16.50	12.00	9.30	7.70	---	---	---
30	0.484	34.20	27.00	20.20	15.70	13.00	18.50	13.50	10.50	9.50	---	---	---

NOTA: Basada en 100 °F (37.8 °C) de temperatura de entrada de líquido a la válvula de expansión

(1 Ton = 3024 kcal/Hr)

*Dimensiones en plg

Tabla 4 Factor de Corrección de la Temperatura del Líquido

Temperatura del Líquido °C	-1.1°	4.4°	10°	15.6°	21.1°	26.7°	32.2°	37.8°	43.3°	48.9°
Factor de Corrección	3.32	2.85	2.40	1.98	1.63	1.44	1.14	1.00	0.85	0.72

NOTA Tons X Factor de Corrección = Capacidad de la Esprea

Capacidad de la Esprea (Tons) X 3,024 = Cap. En kcal/Hr

Tabla 5 Caída de Presión v s Carga de la Esprea

Caída de Presión de la Esprea en PSI	Grupo	Carga Real a un Porcentaje por Arriba de su Capacidad									
		80%	90%	100%	110%	120%	130%	140%	150%	160%	170%
	*M	10	12	15	18	20	22	24	27	29	31
	H	16	20	25	30	35	38	40	43	46	49

*Grupo M = MP39, R134a

† Grupo H = R22, R404A, R507, HP80

Evaporadores para Cuartos Frios

Colocación Recomendada de Evaporadores para Cuartos Frios

Para la colocación del evaporador deberán seguirse las siguientes reglas generales

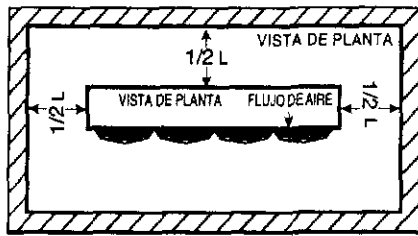
- 1 - La dispersión del aire debera cubrir la camara completamente
- 2 - NUNCA colocar los evaporadores sobre la puerta
- 3 - La ubicacion de anaqueles etc debera cono cerse.

- 4 - La ubicacion relativa al compresor debe ser para minimos recorridos de tubería
- 5 - Ubicar la linea de drenado de los condensados para minimos recorridos de tubería

El tamaño y forma del almacén generalmente determinara el tipo y el número de evaporadores a usar y su ubicacion. Los siguientes son algunos ejemplos tipicos

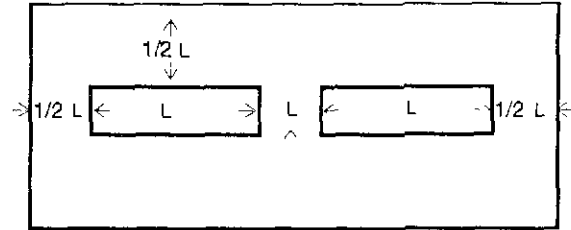
Espacios Libres Mínimos en los Evaporadores

Figura 5 Evaporadores para Cuartos Frios Medianos y Grandes



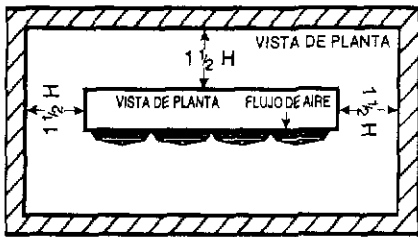
Un Evaporador

L= Longitud total de la superficie del serpentín del evaporador



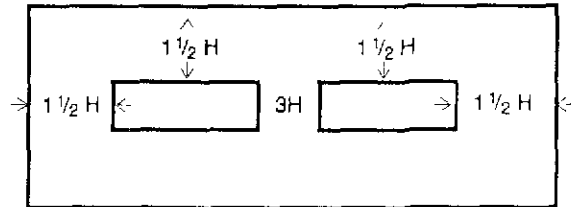
Dos Evaporadores

Figura 6 Evaporadores para Cuartos Frios Pequeños



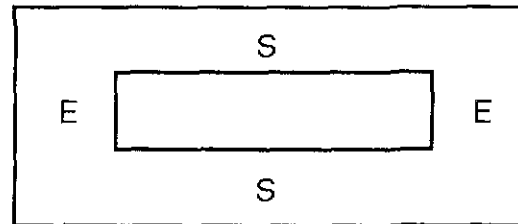
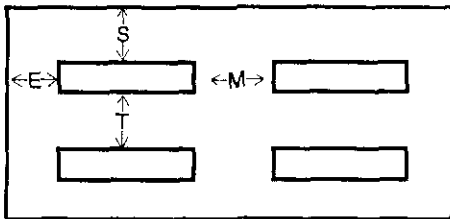
Un Evaporador

H=Altura total de la superficie del serpentín del evaporador



Dos Evaporadores

Figura 7 Evaporadores Montados al Centro



Valores Máximos y Mínimos Recomendados para el Montaje de los Evaporadores al Centro

E		S		M		T	
Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min
7.6	0.6	6.1	0.9	12.2	0.9	12.2	1.8

NOTA Dejar un espacio igual al de la altura del evaporador entre la parte inferior de este y el producto. No apilar producto frente a los ventiladores. Los valores estan dados en m

Montaje de los Evaporadores

La mayoría de los evaporadores pueden ser montados con soportes de barra, tornillos o pernos. Use pernos y arandelas de 5/16" o barras que soportan aproximadamente 250 Lbs (113 Kgs), 3/8" para 500 Lbs (227 Kg), 5/8" para mas de 500 Lbs (227 Kg). Tenga cuidado de montar los evaporadores a nivel para obtener el correcto drenado de los condensados. Proveer el apoyo adecuado para soportar el peso de los evaporadores.

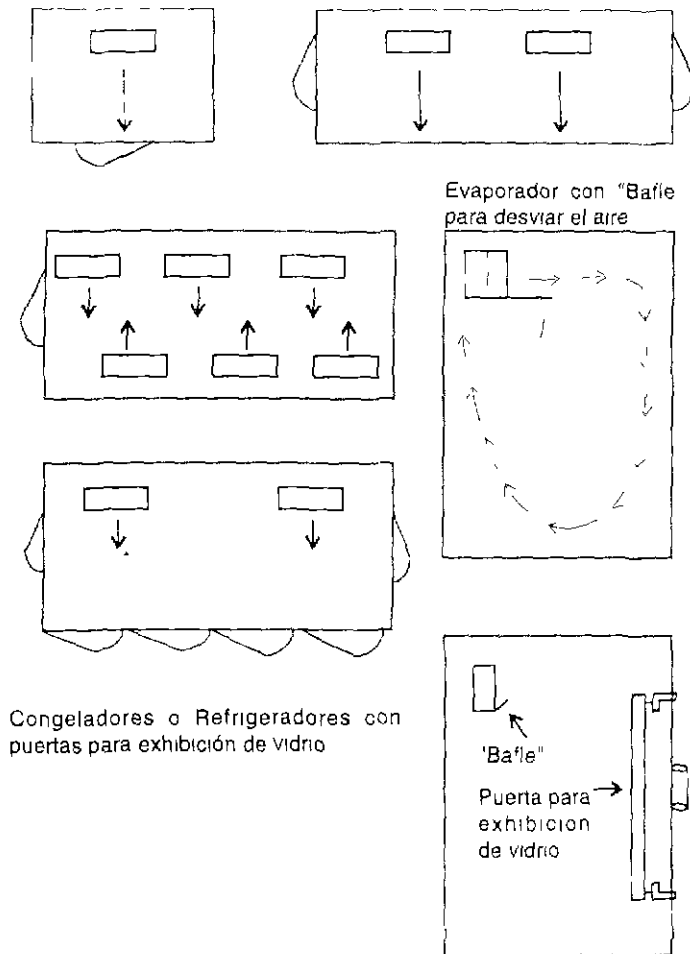
Cuando se usen soportes de barra, considerar un espacio adecuado entre la parte superior de la unidad y el techo para su limpieza. Cumplir la norma NSF7 el área en la parte superior

de la unidad evaporadora debe ser sellada o expuesta de tal manera que facilite la limpieza manual sin el uso de herramientas.

Cuando sujete al techo el evaporador a través de anclas, selle la unión entre la parte superior y el techo con sellador NSF y los extremos de las canales de montaje deben ser selladas para evitar la acumulación de materias extrañas.

Para la ubicación de los evaporadores en las cámaras de refrigeración o congelación, referirse a las figuras de la 5 a la 8.

Figura 8 Colocación de Evaporadores para Congeladores y Cuartos Fríos Grandes



Congeladores o Refrigeradores con puertas para exhibición de vidrio

Evaporador con "Baffle para desviar el aire"

"Baffle"
Puerta para exhibición de vidrio

Donde una pared en el montaje del evaporador es suficiente

Enfriadores o Congeladores donde una pared no tiene espacio requerido por los evaporadores o donde la distancia del tiro de aire debe ser considerada

NOTA Siempre evite colocar el evaporador arriba de las puertas y evite abrir las puertas frecuentemente, en donde la baja temperatura es mantenida y de hecho donde sea posible para aplicaciones de media temperatura

Proporcione el espacio suficiente entre la parte posterior del evaporador y la pared para permitir el libre retorno de aire. Referirse a las figuras 5 a la 7 para determinar el espacio adecuado

NOTA Siempre instale trampas individuales en las líneas de drenado para prevenir la migración de vapor

Las trampas en los evaporadores de baja temperatura deben instalarse fuera de los espacios refrigerados. Las trampas sujetas a temperaturas de congelación deben envolverse con cinta térmica y aislarse.

En la vista en elevación de un refrigerador o congelador de puerta de vidrio podemos observar, que la descarga de aire debe ser por arriba y no directamente a las puertas y en caso necesario colocar un baffle o mampara de desviación para que el aire fluya tal como se muestra en la figura

Montaje y Sujeción de la Unidad Condensadora

Todas las unidades están provistas de barrenos para su montaje. Tener precaución al mover las unidades para prevenir daños al carter durante la sujeción. Los cables o cadenas usados deben mantenerse en forma separada por las barras espaciadoras. La plataforma de montaje debe estar a nivel y colocada de tal manera que permita el libre acceso de alimentación de aire.

Montaje a Nivel del Piso

Una losa de concreto elevada 6 pulg. (15.24 cms) arriba del nivel del piso proporciona una base adecuada. Elevando la base arriba del nivel del piso proporciona protección contra Tierra, agua y otros materiales. Antes de ajustar los pernos de montaje, chequear el nivel de la unidad. En todos los casos debe ser colocada con un espacio libre en todas direcciones igual a la altura de la unidad como mínimo. Una unidad condensadora instalada en una esquina formada por dos paredes puede provocar una recirculación del aire de descarga, con la consecuente pérdida de capacidad.

Montaje en Azoteas

Debido al peso de las unidades puede requerirse antes del montaje un análisis estructural de un ingeniero calificado. Las unidades montadas en azoteas deben ser instaladas a nivel sobre canales de acero o vigas tipo I capaces de soportar el peso de la unidad. Deberán instalarse absorbedores de vibración o resortes entre las patas o estructuras de la unidad condensadora y el ensamble de montaje en azoteas.

Acceso

En el extremo de la unidad donde el compresor es colocado y del lado de las conexiones proporcionar el espacio adecuado para realizar el servicio de los componentes.

Resortes de Montaje del Compresor

Los compresores son rigidamente sujetos para asegurar que no sufran daños durante su transportación. Antes del arranque de la unidad, es necesario seguir estos pasos:

- Quitar la tuerca superior y arandelas
- Desplazar los espaciadores de embarque
- Instalar los espaciadores de neopreno. (Estos se encuentran en el tablero de control o van atados al Compresor)
- Colocar nuevamente las tuercas superiores de montaje y arandelas
- Permitir un espacio de 1/16" (0.16 cms) Entre la tuerca de montaje/arandela y el espaciador de neopreno. Ver las figuras 9 y 11 en la página 10.

Montaje Rígido del Compresor

Algunos productos usan un montaje rígido de los compresores. Revisar los pernos de montaje del compresor, asegurarse de que no se hayan aflojado estos debido a las vibraciones producidas durante el embarque. Vea la figura 10 en la página 10.

Figura 9 Resorte de Montaje

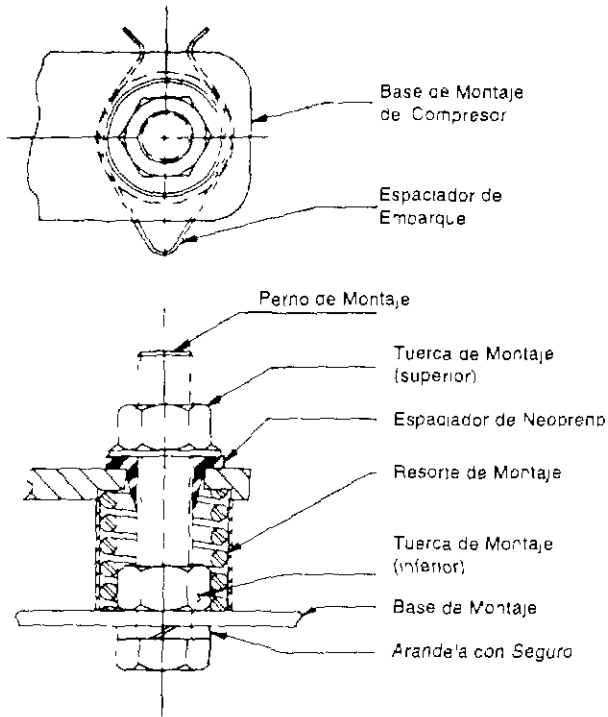


Figura 10. Montaje Solido para Aplicación Móvil o de Cáster Profundo

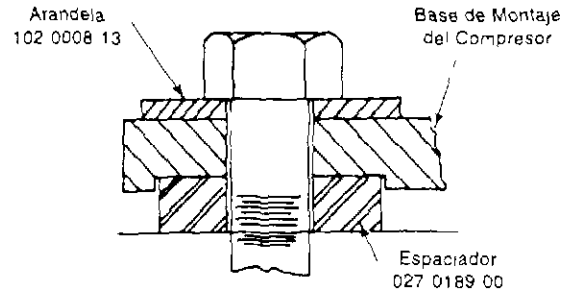
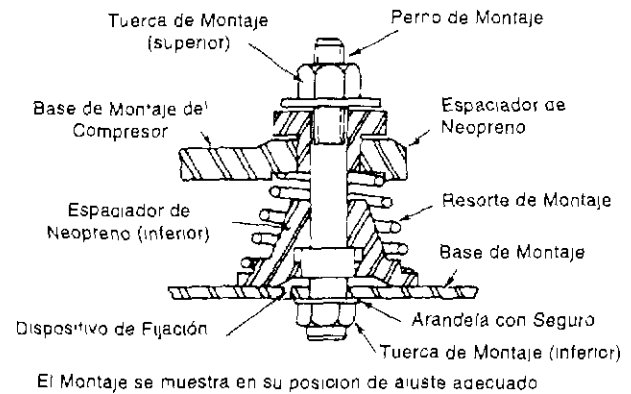


Figura 11 Resorte de Montaje



"Demand Cooling" de Copeland para los Modelos L-2

Cuando se usa R 22 en un sistema de refrigeración adecuadamente diseñado y controlado es realmente un refrigerante de baja temperatura que puede emplearse como alternativa del R-502, el cual debe ser eliminado debido a su alto potencial de destrucción del ozono. Sin embargo la experiencia ha demostrado que el R-22 puede presentar problemas cuando se emplea como refrigerante de muy baja temperatura debido a que bajo algunas condiciones la temperatura interna de la descarga del compresor excede el límite de la seguridad de temperatura para la vida del aceite de refrigeración. Por esta razón los intercambiadores de calor de succión a líquido no son recomendados a menos que sean necesarios para evitar otro problema potencial.

El Sistema "Demand Cooling" de Copeland

El sistema "Demand Cooling" utiliza la electrónica moderna para proporcionar una solución de bajo costo para este problema. El sistema es requerido para todas las aplicaciones de una etapa, con R-22 y temperaturas de saturación de succión abajo de -10°F (-23°C).

El módulo "Demand Cooling" utiliza la señal emitida por un sensor de la temperatura de la descarga del lado de alta para detectar la temperatura del gas de descarga. Si se alcanza una temperatura crítica el módulo activa una válvula de inyección de duración ilimitada que permite la entrada de una cantidad controlada de refrigerante saturado en la cavidad de succión del compresor para enfriar el gas de succión. Ver la figura 13.

La temperatura de descarga se mantiene en un nivel de seguridad mediante este procedimiento de control. Si por alguna razón, la temperatura de descarga alcanza un nivel superior que el máximo preseleccionado, el módulo apagará el compresor (requiriéndose un restablecimiento manual) y activará el contacto de la alarma. Para minimizar la cantidad de refrigerante que debe de ser inyectada, el proceso de enfriamiento de el gas de succión es desarrollado después de que el gas ha pasado alrededor y a través del motor.

Rango de Operación

El "Demand Cooling" está diseñado para proteger el compresor de las altas temperaturas de descarga superiores a los rangos de temperatura de evaporación y condensación mostrados en la figura 2 a una temperatura máxima de retorno del gas de 65 °F (18.3°C).

Diseño del Sistema "Demand Cooling"

Cuando el sistema de enfriamiento "Demand" está en funcionamiento, se "desvía" la capacidad de refrigeración en la forma de un refrigerante saturado inyectado que pasa del evaporador al compresor. El efecto de este desvío en la capacidad del evaporador es mínimo, puesto que la capacidad desviada es utilizada para enfriar el gas que entra en el compresor. A medida que el gas se enfría por naturaleza se vuelve más denso y aumenta el flujo gravimétrico a través del compresor, lo cual compensa parcialmente la capacidad desviada del evaporador.

- 1 **Temperatura del Gas de Retorno al Compresor.** Las líneas de succión deben aislarse adecuadamente para reducir el aumento de calor a través de estas líneas. El sobrecalentamiento del gas de retorno debe ser tan bajo como sea posible, compatible a un funcionamiento seguro del compresor. Se requiere un sobrecalentamiento mínimo de 20°F (11.1°C) en el compresor.
- 2 **Temperaturas de Condensación.** Es importante cuando se utilice R-22, como refrigerante de baja temperatura, que la temperatura de condensación sea lo más baja posible para reducir las relaciones de compresión y la temperatura de descarga del compresor.
- 3 **Presión de Succión.** El diseño del evaporador y los ajustes del sistema de control deben suministrar la máxima presión de succión conforme a la aplicación para tener una relación de compresión tan baja como sea posible.

En la mayoría de los casos, en los sistemas con válvulas inundadas de 3 vías donde las temperaturas de condensación son bajas durante la mayor parte del año. El "Demand Cooling" funcionará como un control de protección del compresor. De la misma manera como el control contra falla de aceite protege el compresor durante periodos de baja presión de aceite. El "Demand Cooling" funcionará solamente durante los periodos, cuando la temperatura de condensación y de gas de retorno son altas o en los periodos donde una falla del sistema (tales como evaporador bloqueado, válvula de expansión la cual no controla el sobrecalentamiento, condensador bloqueado o falla en el ventilador del condensador) aumenta las temperaturas de condensación o temperaturas del gas de retorno a niveles anormalmente altos o presiones de succión muy bajas a niveles anormalmente bajos.

Figura 12. Inyección de "Demand Cooling"

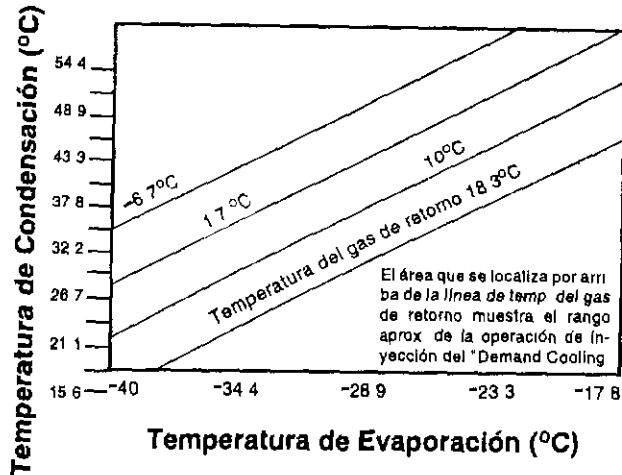
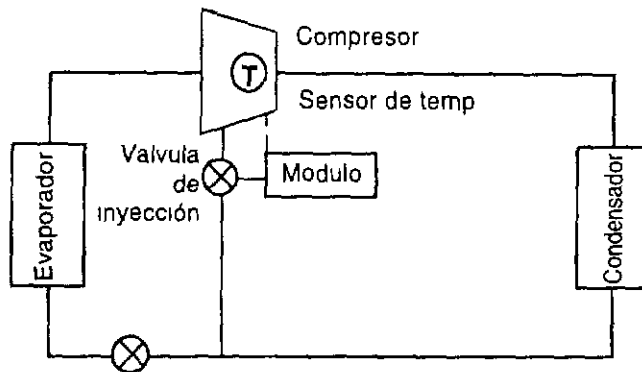


Figura 13. Inyección de Refrigerante Interna para Compresión en una Etapa



Diámetros de Tubería

Las tablas siguientes de la 10A hasta la 12B desde la página 14 hasta la 19 indican las líneas de líquido y las líneas de succión para todas las unidades condensadoras que se usan con R-22, R-404A, R-134a y R-507

Cuando determine la longitud de la línea de refrigerante, asegúrese de agregar un porcentaje por los accesorios. Vea la tabla 7 abajo. La longitud equivalente total de las líneas de refrigerante es la suma de la longitud lineal real y el porcentaje agregado por los accesorios

Tabla 6 Caída de Presión de Refrigerantes Líquidos en Elevadores de la Línea de Líquido (Expresada la Caída de Presión en PSIG, y la Pérdida de Subenfriamiento en °C)

Refrigerante	Elevación de la Línea de Líquido en Metros																	
	30		46		60		76		90		12.0		150		228		300	
	PSIG	°C	PSIG	°C	PSIG	°C	PSIG	°C	PSIG	°C	PSIG	°C	PSIG	°C	PSIG	°C	PSIG	°C
R22	48	09	73	13	97	17	121	21	145	26	194	34	242	44	363	67	484	92
R134a	49	11	74	16	98	23	123	29	147	35	197	49	246	61	368	94	491	132
R507 R404A	41	06	61	09	82	12	102	15	122	18	163	23	204	31	306	46	408	66

Basada en una temperatura de líquido de 43.3 °C en la base del elevador

Tabla 7 Metros Equivalentes de Tubería Debido a la Fricción en Válvulas y Accesorios

	1/2	5/8	7/8	1 1/8	1 3/8	1 5/8	2 1/8	2 5/8	3 1/8	3 5/8	4 1/8	5 1/8	6 1/8
D E Tubería de cobre, tipo "L"													
Valvula de globo (abierta)	43	49	67	85	110	128	174	210	253	302	360	421	512
Valvula de angulo (abierta)	21	27	37	46	55	64	85	104	128	149	174	214	253
Union tipo "U"	09	12	15	18	24	27	37	48	52	61	67	85	104
TEE Recta	02	03	05	06	08	09	11	12	15	18	21	27	34
Codo 90° o TEE Reducida	03	06	06	09	12	12	15	21	24	31	37	43	49

Tabla 8 Peso de Refrigerantes en las Lineas de Cobre Durante la Operacion (kg por 30 48 mts lineales de tuberia tipo "L")

D E de la linea en pulgadas	Refrigerante	Linea de Liquido	Linea de Gas Caliente	Linea de Succion a Temperatura de Succion				
				-40 °C	-28 9 °C	-17 8 °C	-6 7 °C	4 4 °C
3/8	134a	1 81	07	004	004	009	018	027
	22	1 77	10	009	013	018	027	036
	R507 404A	1 54	14	013	018	027	041	059
1/2	134a	3 35	13	004	013	018	032	049
	22	3 35	18	013	022	032	049	068
	R507 404A	2 90	26	018	032	059	072	109
5/8	134a	5 39	21	009	022	032	054	077
	22	5 35	29	022	036	054	077	113
	R507, 404A	4 67	42	032	049	077	113	158
7/8	134a	11 20	45	023	045	068	109	163
	22	11 06	61	045	072	109	163	231
	R507 404A	9 61	87	068	104	167	231	326
1 1/8	134a	19 14	77	036	077	118	186	272
	22	18 87	1 04	077	127	190	276	394
	R507 404A	16 37	1 48	118	176	285	390	562
1 3/8	134a	29 12	1 16	063	118	181	276	866
	22	28 80	1 58	122	190	290	422	603
	R507 404A	24 94	2 26	181	263	431	598	848
1 5/8	134a	41 23	1 65	090	167	258	394	589
	22	40 82	2 25	167	267	408	603	852
	R507 404A	35 38	3 20	254	372	612	843	1 19
2 1/8	134a	71 67	2 87	154	290	444	685	1 01
	22	70 76	3 90	295	467	712	1 04	1 48
	R507 404A	60 78	5 56	444	648	1 06	1 46	2 08
2 5/8	134a	110 67	4 43	236	449	685	1 05	1 57
	22	109 31	6 21	458	721	1 09	1 60	2 28
	R507, 404A	94 80	8 58	685	1 00	1 64	2 27	3 20
3 1/8	134a	157 85	6 33	340	639	979	1 50	2 25
	22	156 03	8 59	653	1 03	1 56	2 29	3 25
	R507 404A	135 16	12 27	979	1 43	2 34	3 23	4 51
3 5/8	134a	213 64	8 57	449	866	1 32	2 03	3 03
	22	210 92	11 61	879	1 39	2 12	3 09	4 42
	R507, 404A	182 79	16 55	1 32	1 93	3 16	8 91	6 20
4 1/8	134a	277 60	11 14	585	1 13	1 73	2 65	3 97
	22	274 42	15 15	1 15	1 82	2 75	4 03	5 76
	R507, 404A	238 58	21 57	1 72	2 52	4 12	5 70	8 07

Tabla 9 Diámetros de Tuberías Recomendados para Condensador Remoto

Capacidad Neta del Evaporador (kcal/Hr)	Longitud Total Equivalente (m)	R-134a		R-22		R-507 y R-404A	
		Tubería de Descarga (D E)	Tubería de liquido del Cond AI Rec (D E)	Tubería de Descarga (D E)	Tubería de liquido del Cond AI Rec (D E)	Tubería de Descarga (D E)	Tubería de liquido del Cond AI Rec (D E)
756	15 24	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8
	30 48	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8
1512	15 24	1/2	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8
	30 48	1/2	3/8	1/2	3/8	1/2	3/8
2268	15 24	5/8	3/8	1/2	3/8	1/2	3/8
	30 48	5/8	3/8	1/2	3/8	5/8	3/8
3024	15 24	5/8	1/2	1/2	3/8	1/2	3/8
	30 48	7/8	1/2	5/8	3/8	5/8	3/8
4536	15 24	7/8	1/2	1/2	3/8	5/8	1/2
	30 48	7/8	1/2	5/8	3/8	5/8	1/2
6048	15 24	7/8	5/8	5/8	1/2	7/8	5/8
	30 48	7/8	5/8	5/8	1/2	7/8	5/8
9072	15 24	7/8	5/8	7/8	5/8	7/8	5/8
	30 48	1 1/8	5/8	7/8	5/8	7/8	5/8
12096	15 24	1 1/8	7/8	7/8	5/8	7/8	7/8
	30 48	1 1/8	7/8	7/8	5/8	1 1/8	7/8
15120	15 24	1 1/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8
	30 48	1 3/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	7/8
18144	15 24	1 1/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	7/8
	30 48	1 3/8	7/8	1 1/8	7/8	1 1/8	7/8
22680	15 24	1 3/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8
	30 48	1 3/8	7/8	1 1/8	7/8	1 3/8	1 1/8
30240	15 24	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8
	30 48	1 5/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 1/8
45360	15 24	1 5/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8
	30 48	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 3/8
60480	15 24	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8
	30 48	2 1/8	1 5/8	1 5/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8
75600	15 24	2 1/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8
	30 48	2 1/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8
90720	15 24	2 1/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8
	30 48	2 5/8	1 5/8	2 1/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8
120960	15 24	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8
	30 48	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8
151200	15 24	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8
	30 48	3 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 1/8
181440	15 24	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 5/8	2 1/8	2 5/8
	30 48	3 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8
211680	15 24	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8
	30 48	3 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8
241920	15 24	3 1/8	3 1/8	2 5/8	3 1/8	2 5/8	3 1/8
	30 48	3 1/8	3 1/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 1/8
272160	15 24	3 1/8	3 1/8	2 5/8	3 1/8	2 5/8	3 1/8
	30 48	3 5/8	3 1/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 1/8
302400	15 24	3 1/8	3 5/8	2 5/8	3 1/8	2 5/8	3 5/8
	30 48	3 5/8	3 5/8	3 1/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8
362880	15 24	3 1/8	3 5/8	2 5/8	3 5/8	3 1/8	3 5/8
	30 48	3 5/8	3 5/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	3 5/8
423360	15 24	3 5/8	4 1/8	2 5/8	3 5/8	3 1/8	4 1/8
	30 48	4 1/8	4 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8

Diametro de las tuberías en pulgadas

Tabla 10A Diámetros Recomendados de las Tuberías para R-134a * # †

Capacidad del Sistema kcal/Hr	DIAMETRO DE LA TUBERIA DE SUCCION (pulg)																	
	TEMPERATURA DE SUCCION																	
	4.4 °C						-1.1 °C						-6.7 °C					
	Longitud Equivalente (m)						Longitud Equivalente (m)						Longitud Equivalente (m)					
	7.62	15.24	22.86	30.48	45.72	60.96	7.62	15.24	22.86	30.48	45.72	60.96	7.62	15.24	22.86	30.48	45.72	60.96
252	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2	3/8	1/2	1/2	1/2	1/2	5/8
756	3/8	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	5/8	1/2	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8
1008	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	5/8	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	7/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8
1512	1/2	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	1/2	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8
2268	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8
3024	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8
3778	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8
4534	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8
6048	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8
7557	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8
9072	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8
10579	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8
12096	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8
13602	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8
15120	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8
16625	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8
18144	1 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8
19647	1 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8
21159	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8
22670	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8
30240	1 3/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8
37783	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8
45360	1 5/8	2 1/8	2 1/3	2 1/8	2 5/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8
52897	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8
60480	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8
75600	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8
90720	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	2 5/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	4 1/8
120960	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	5 1/8	5 1/8
151200	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	3 1/8	3 5/8	4 1/8	4 1/8	5 1/8	5 1/8

* Los valores sombreados corresponden al diámetro de tubería de succión máximo recomendado para los elevadores. El diámetro del elevador no debe exceder el diámetro horizontal. Las tuberías de succión deben colocarse adecuadamente para el buen retorno del aceite. El D.E. corresponde a tubería de carga por L.

→ Los diámetros de la tubería de succión están seleccionados a una caída de presión equivalente a 2.2F (1.1 °C). La estimación de la capacidad del sistema se reduce en consecuencia.

Si la carga del sistema se reduce por ejemplo de 40% a la condición de doble elevador debe aplicarse.

† Diámetro de las Tuberías en pulgadas

* El diámetro de la línea de flujo de refrigerante puede aumentar en los sistemas de gas caliente ciclo inverso.

Tabla 10B: Diámetros Recomendados de las Tuberías para R-134a (Continuación) * # †

DIAMETRO DE LA LINEA DE SUCCION												DIAMETRO DE LA LINEA DE LIQUIDO						Capaci- dad del Sistema kcal/Hr
TEMPERATURA DE SUCCION												Longitudes Equivalentes del Recibidor a la Válvula de Expansión						
-12.2 °C Longitud Equivalente (m)						-17.8 °C Longitud Equivalente (m)												
7 62	15 24	22 86	30 48	45 72	60 96	7 62	15 24	22 86	30 48	45 72	60 96	7 62	15 24	22 86	30 48	45 72	60 96	
3/8	1/2	1/2	1/2	1/2	5/8	3/8	1/2	1/2	1/2	1/2	5/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	252
1/2	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	1/2	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	756
5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1008
5/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1512
7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	2268
7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2	3024
7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3778
1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	1/2	4534
1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	3/8	1/2	1/2	1/2	1/2	5/8	6048
1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1/2	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	7557
1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	9072
1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	5/8	10579
1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1/2	5/8	5/8	5/8	5/8	7/8	12096
1 3/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1/2	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	13602
1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	5/8	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	15120
1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	16625
1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	18144
1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	19647
1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	21159
1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	22670
2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	30240
2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	37783
2 1/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 1/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	45360
2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	52897
2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	60480
2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	75600
2 5/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	4 1/8	2 5/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	4 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	90720
3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	5 1/8	5 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	5 1/8	5 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	120960
3 1/8	3 5/8	4 1/8	5 1/8	5 1/8	5 1/8	3 1/8	3 5/8	4 1/8	4 1/8	5 1/8	5 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	151200

* Los valores sombreados corresponden a los diámetros de tubería de succión máximos recomendados para los elevadores. El diámetro del elevador no debe exceder el diámetro horizontal. Las rampas de succión deben inclinarse adecuadamente para el buen retorno del aceite. El D.E. corresponde a tubería de cobre 100.

Los diámetros de la tubería de succión se seleccionaron a una caída de presión equivalente a 2 °F (1 °C). La estimación de la capacidad del sistema se reduce en consecuencia.

Si la carga del sistema se reduce por debajo del 40% de la de diseño, la consideración de cople elevador debe aplicarse.

† Diámetro de las Tuberías en pulgadas.

• El diámetro de la línea de líquido recomendado puede aumentar en los sistemas de gas caliente ciclo inverso.

Tabla 11A Diámetros Recomendados de las Tuberías para R-22 * # †

Capacidad del Sistema kcal/Hr	DIAMETRO DE LA LINEA DE SUCCION (pulg)																					
	TEMPERATURA DE SUCCION																					
	4.4 °C						-6.7 °C						-12.2 °C						-17.8 °C			
	Longitud Equivalente (m)						Longitud Equivalente (m)						Longitud Equivalente (m)						Longitud			
	7.62	15.24	22.86	30.48	45.72	60.96	7.62	15.24	22.86	30.48	45.72	60.96	7.62	15.24	22.86	30.48	45.72	60.96	7.62	15.24	22.86	
252	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	3/8
756	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3/8	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	3/8	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	1/2	1/2	1/2	
1008	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	1/2	3/8	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	1/2	1/2	5/8	
1512	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	5/8	1/2	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	5/8	5/8	5/8	
2268	1/2	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	1/2	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	5/8	7/8	7/8	
3024	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	5/8	7/8	7/8	
3778	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8
4534	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	1 1/8
6048	5/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	1 1/8	1 1/8	
7557	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8
9072	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8
10579	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8
12096	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8
13602	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8
15120	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8
16625	7/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 5/8
18144	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8
19647	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8
21159	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8
22670	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8
30240	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8
37783	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8
45360	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8
52897	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8
60480	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8
75600	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8
90720	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8
120960	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8
151200	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 1/8

* Los valores sombreados corresponden a los diámetros de tubería de succión máximos recomendados para los elevadores. El diámetro del elevador no debe exceder el diámetro horizontal. Las trampas de succión deben colocarse adecuadamente para el buen retorno del aceite. El D.E. corresponde a tubería de cobre 100 l.

Los diámetros de la tubería de succión están seleccionados a una caída de presión equivalente a 2 °F (1.11 °C). La estimación de la capacidad del sistema se reduce en consecuencia.

Si la carga del sistema se reduce por abajo del 40% de la de diseño, la consideración de cable elevador debe aplicarse.

† Diámetro de las tuberías en pulgadas.

• El diámetro de la línea de líquido recomendado puede aumentar en los sistemas de gas caliente ciclo inverso.

Tabla 11B: Diámetros Recomendados de las Tuberías para R-22 (Continuación) * # †

DIAMETRO DE LA LINEA DE SUCCION															DIAMETRO DE LA LINEA DE LIQUIDO						Capaci- dad del Sistema kcal/Hr
TEMPERATURA DE SUCCION																Longitudes Equivalentes del Recibidor a la Válvula de Expansión					
-17.8 °C Equivalente(m)			-23.3 °C Longitud Equivalente (m)						-28.9 °F Longitud Equivalente (m)												
30 48	45 72	60 96	7 62	15 24	22 86	30 48	45 72	60 96	7 62	15 24	22 86	30 48	45 72	60 96	7 62	15 24	22 86	30 48	45 72	60 96	
3/8	1/2	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	252
5/8	5/8	5/8	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	7/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	756
5/8	5/8	7/8	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	7/8	1/2	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1008
5/8	7/8	7/8	1/2	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1512
7/8	7/8	7/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	5/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	2268
7/8	7/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3024
7/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	3778
1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2	4534
1 1/8	1 1/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	1/2	6048
1 1/8	1 3/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	1/2	7557
1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	3/8	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	9072
1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	3/8	1/2	1/2	1/2	1/2	5/8	10579
1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	5/8	12096
1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1/2	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	13602
1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	15120
1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	5/8	16625
1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	5/8	18144
1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	7/8	19647
1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1/2	5/8	5/8	5/8	5/8	7/8	21159
2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1/2	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	22670
2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	30240
2 1/8	2 5/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	37783
2 1/8	2 5/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	45360
2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	52897
2 5/8	2 5/8	3 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	60480
2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	75600
3 1/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	90720
3 1/8	3 5/8	3 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	2 5/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	120960
3 5/8	3 5/8	4 1/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	4 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	151200

* Los valores sombreados corresponden a los diámetros de tubería de succión máximos recomendados para los elevadores. El diámetro del elevador no debe exceder el diámetro horizontal. Las trampas de succión deben colocarse adecuadamente para el buen retorno del aceite. El D.E. corresponde a tubería de cobre tipo L.

Los diámetros de la tubería de succión están seleccionados a una carga de presión equivalente a 2 °F (11 °C). La estimación de la capacidad del sistema se reduce en consecuencia.

Si la carga del sistema se reduce por abajo del 40% de la de diseño, la consideración de doble elevador debe aplicarse.

† Diámetro de las Tuberías en pulgadas.

• El diámetro de la línea de líquido recomendado puede aumentar en los sistemas de gas caliente ciclo inverso.

Tabla 12A Diametros Recomendados de las Tuberías para R-404A y R-507* # †

Capacidad del Sistema kcal/Hr	DIAMETRO DE LA LINEA DE SUCCION (pulg)																							
	TEMPERATURA DE SUCCION																							
	6.7 °C						12.2 °C						23.3 °C						-28.9 °C					
	Longitud Equivalente (m)						Longitud Equivalente (m)						Longitud Equivalente (m)						Longitud					
	7.62	15.24	22.86	30.48	45.72	60.96	7.62	15.24	22.86	30.48	45.72	60.96	7.62	15.24	22.86	30.48	45.72	60.96	7.62	15.24	22.86			
252	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3/8	3/8	1/2			
756	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	5/8	3/8	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	7/8	1/2	1/2	5/8			
1008	3/8	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	7/8	1/2	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	1/2	5/8	5/8			
1512	1/2	1/2	5/8	5/8	7/8	7/8	1/2	1/2	5/8	5/8	7/8	7/8	1/2	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	5/8	5/8	7/8			
2268	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	5/8	7/8	7/8			
3024	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	7/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8			
3778	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	1 1/8			
4534	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8			
6048	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8			
7557	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8			
9072	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8			
10579	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8			
12096	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8			
13602	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8			
15120	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8			
16625	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8			
18144	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8			
19647	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8			
21159	1 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8			
22670	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8			
30240	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8			
37783	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8			
45360	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8			
52897	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8			
60480	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8			
75600	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8			
90720	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8			
120960	2 1/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 5/8	3 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8			
151200	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	4 1/8	3 1/8	3 1/8	3 1/8			

* Los valores sombreados corresponden a los diámetros de tubería de succión máximos recomendados para los elevadores. El diámetro del elevador no debe exceder el diámetro horizontal. Las tramos de succión deben colocarse adecuadamente para el buen retorno del aceite. El D.E. corresponden a tubería de cobre tipo L.

Los diámetros de tubería de succión están seleccionados a una caída de presión equivalente a 2 °F (1 °C). La estimación de la capacidad del sistema se reduce en consecuencia.

Si la carga del sistema se reduce por abajo del 40% de la de diseño, la consideración de doble elevador debe aplicarse.

† Diámetro de las tuberías en pulgadas.

• El diámetro de la línea de líquido recomendado puede aumentar en los sistemas de gas caliente o ciclo inverso.

Tabla 12B Diámetros Recomendados de las Tuberías para R-404A y R-507 (Continuación) * # †

DIAMETRO DE LA LINEA DE SUCCION															DIAMETRO DE LA LINEA DE LIQUIDO						Capaci- dad del Sistema kcal/Hr
TEMPERATURA DE SUCCION															Longitudes Equivalentes del Recibidor a la Valvula de Expansion						
-28.9 °C Equivalente (m)			-34.4 °C Longitud Equivalente (m)						-40 °C Longitud Equivalente (m)												
30 48	45 72	60 96	7 62	15 24	22 86	30 48	45 72	60 96	7 62	15 24	22 86	30 48	45 72	60 96	7 62	15 24	22 86	30 48	45 72	60 96	
1/2	1/2	1/2	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	5/8	3/8	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	252
5/8	7/8	7/8	1/2	1/2	5/8	5/8	7/8	7/8	1/2	1/2	5/8	5/8	7/8	7/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	756
7/8	7/8	7/8	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	1/2	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1008
7/8	7/8	7/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1512
7/8	1 1/8	1 1/8	5/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	5/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	2268
1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	3024
1 1/8	1 1/8	1 3/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2	3778
1 1/8	1 3/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	4534
1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	1/2	6048
1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	3/8	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	7557
1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	5/8	9072
1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1/2	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	10579
1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	12096
1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	13602
1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	5/8	15120
1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	5/8	16625
1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	1/2	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	18144
1 5/8	2 1/8	2 1/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	7/8	19647
2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	5/8	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	21159
2 1/8	2 1/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	1 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	22670
2 1/8	2 5/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	1 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	30240
2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	5/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	37783
2 5/8	2 5/8	3 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	2 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	7/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	45360
2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	7/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	52897
2 5/8	3 1/8	3 1/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	7/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	3/8	60480
3 1/8	3 5/8	3 5/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	4 1/8	2 5/8	2 5/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	7/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	75600
3 5/8	3 5/8	4 1/8	2 5/8	3 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	2 5/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	4 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	90720
3 5/8	3 5/8	4 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	4 1/8	4 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	4 1/8	4 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	120960
3 5/8	3 5/8	4 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	4 1/8	5 1/8	3 1/8	3 5/8	3 5/8	4 1/8	4 1/8	5 1/8	1 1/8	1 3/8	1 3/8	1 5/8	1 5/8	1 5/8	151200

* Los valores sombreados corresponden a los diámetros de tubería de succión máximos recomendados para los elevadores. El diámetro del elevador no debe exceder el diámetro horizontal. Las trampas de succión deben colocarse adecuadamente para el buen retorno del aceite. El D.E. corresponde a tubería de cobre tipo L.

Los diámetros de la línea de succión están seleccionados a una caída de presión equivalente a 2" Fr (1.1 °C). La estimación de la capacidad del sistema se reduce en consecuencia.

Si la carga del sistema se reduce por abajo de 40% de la de diseño, la consideración de doble elevador debe aplicarse.

† Diámetro de las Tuberías en pulgadas.

• El diámetro de la línea de líquido recomendado puede aumentar en los sistemas de gas caliente ciclo inverso.

Tubería del Refrigerante

Los equipos suministrados por Heatcraft y/o Frigus Bohn fueron limpiados completamente y deshidratados de fábrica. Material extraño puede entrar al sistema, via el evaporador a la tubería de la unidad condensadora. Por lo tanto se debe tener mucho cuidado durante la instalación de la tubería para prevenir la entrada de material extraño.

Instale todos los componentes del sistema de refrigeración de acuerdo a los códigos nacionales y locales aplicable usar los métodos de trabajo adecuados para obtener un buen funcionamiento del sistema.

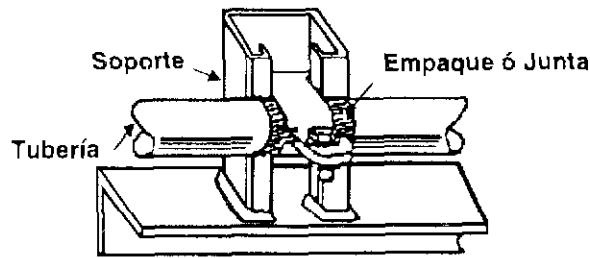
Seleccione el tamaño de la tubería de refrigerante utilice las tablas mostradas en las páginas 14-19. El diámetro de la tubería de interconexión no es necesariamente el mismo diámetro que las conexiones de la unidad condensadora o el evaporador.

Siga los siguientes procedimientos y recomendaciones para la instalación:

- (a) No deje los compresores deshidratados expuestos a la atmósfera así como también los filtros deshidratadores de la unidad condensadora por más tiempo del absolutamente Necesario.
- (b) Use únicamente tubería de cobre para refrigeración (tipo K o L) sellada adecuadamente contra elementos contaminantes.

- (c) Las líneas de succión tendrán una pendiente de 1/4" pulg (0.63 cms) por 10 pies (304.8 cms) de longitud hacia el compresor.
- (d) Cada elevador de succión vertical de 4 pies (122 cms) o más de altura debe llevar una trampa tipo "P" en su base, para mejorar el retorno de aceite al compresor.
- (e) Para el método deseado de medición en cada línea de succión del evaporador, próximo a el bulbo de la válvula de expansión.
- (f) **Cuando se solden líneas de refrigerante, un gas inerte deberá circularse a través de la línea a baja presión para evitar la formación de escamas y oxidación dentro de la tubería. Se prefiere nitrógeno seco.**
- (g) Use únicamente una soldadura de aleación de plata adecuada, en las líneas de líquido y de succión.
- (h) Limite la soldadura y el fundente al mínimo requerido para prevenir la contaminación interna de la unión soldada. Aplique el fundente únicamente en la porción macho de la unión nunca en la porción hembra. Después de soldar, quite el exceso de fundente.
- (i) Para determinar los diámetros de las tuberías de descarga y líquido para las conexiones del condensador remoto consulte la tabla 9, de la página 13.
- (j) Si se instalan válvulas para aislar el evaporador del resto del sistema deberá usarse válvulas de bola.

Figura 14 Ejemplo de Soporte de la Tubería



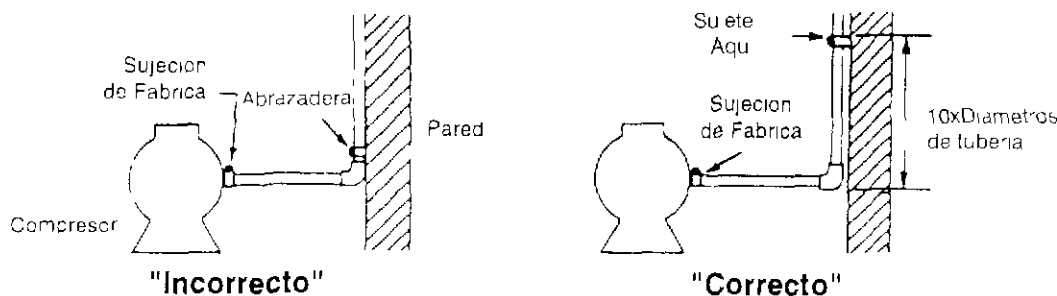
Soporte de la Tubería de Refrigeración

- 1 Normalmente cualquier parte de tubería recta tiene que sujetarse por lo menos en dos puntos cerca de cada extremo de la parte recta. En el caso de tubería muy largas se requieren soportes adicionales. Las líneas de refrigerante deben ser apoyadas y sujetarse adecuadamente. Comúnmente para tuberías de 3/8" a 7/8" deben apoyarse cada 6 pies (183 cms) 1-1/8" y 1-3/8" cada 7 pies (213 cms) 1-5/8" y 2-1/8" de 9 a 10 pies (274 a 305 cms).
- 2 Cuando se cambia la dirección en el tendido de la tubería no deberá ser soportada en ninguna esquina. Los soportes deberán ser colocados máximo a 2 pies en cada dirección a partir de la esquina.
- 3 La tubería conectada a un objeto vibrante (tal como un

compresor o base de un compresor) debe ser apoyada de tal forma que no restrinja el movimiento del objeto vibrante. El montaje rígido fatigará la tubería de cobre.

- 4 - No use "ELES" de radio corto. Los codos de radio pequeño tienen puntos de excesiva concentración de esfuerzos y son objeto de fractura o rotura en estos puntos.
- 5 Inspeccione completamente toda la tubería después de que el equipo este en funcionamiento y agregar apoyos en cualquier punto donde la vibración de la línea es significativamente mayor que el resto de la tubería. Los soportes extras son relativamente baratos, comparados con las pérdidas de refrigerante.

Figura 15 Unidad Condensadora/Compresor/Pared de Apoyo



Tuberías de Succión

NOTA Si la línea de succión debe elevarse a un punto mas alto que la conexión de succión en evaporador, instalar una trampa en la línea de succión a la salida del evaporador

Las líneas horizontales de succión deben tenderse desde el evaporador hacia el compresor con una pendiente de $1/4"$ (0.64 cms) por 10' (304.8 cms) para un buen retorno de aceite. Cuando se conectan múltiples evaporadores en serie usando una línea de succión común, las derivaciones de la línea de succión deberán conectarse por la parte superior a la línea común. Para sistemas dual o múltiples evaporadores, el diámetro de las líneas de derivación quedará determinado por la capacidad de cada evaporador. El diámetro de la línea común principal quedará determinado por la capacidad total del sistema.

Las líneas de succión que se encuentren en el exterior del espacio refrigerado deberán aislarse. Ver la sección de **Aislamiento de la línea** en la página 22 para mayor información.

Figura 16 Trampas tipo "P" en la Succión

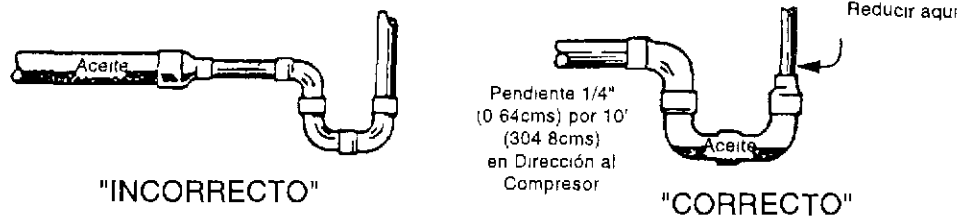
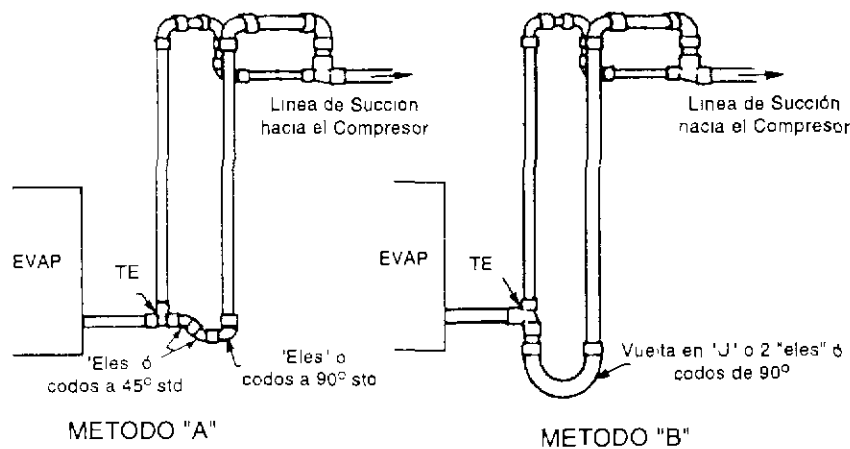


Figura 17 Construcción de Doble Elevador de Succión



Tuberías de Líquido

Las líneas de líquido deberán ser dimensionadas para una caída de presión mínima para prevenir el "Flasho". El "Flasho" en las tuberías de líquido provocará una caída de presión adicional y una pobre expansión en la operación de la válvula. Si un sistema requiere largas tuberías de líquido desde el receptor a el evaporador o si el líquido tiene que levantarse verticalmente hacia arriba una distancia considerable, las pérdidas deberán ser calculadas para determinar si es o no requiriendo un intercambiador de calor. El empleo de un intercambiador de calor. El empleo de un intercambiador de calor puede usarse para subenfriar el líquido y para prevenir el Flasho. Este método de subenfriamiento normalmente proveerá no más de 20°F (1°C) de subenfriamiento en sistemas de alta presión.

Elevadores de la Línea de Succión

NOTA Para obtener un adecuado retorno del aceite, instalar una trampa en la base en la base de todos los elevadores de succión de 4' (12 cms) o más

Existen trampas ya prefabricadas o pueden hacerse mediante el uso de dos 'ELES' largas y una "ELE" regular. La trampa de succión debe tener el mismo diámetro que la línea de succión adicionales generalmente una trampa cada 20' (609 cms). Aproximadamente de longitud de tubería para asegurar el adecuado movimiento de aceite. Los métodos de construcción adecuados de las trampas tipo "P" en la línea de succión podemos observarlos en la figura 16.

La cantidad de subenfriamiento dependerá del diseño y el tamaño del intercambiador de calor y de las presiones a las que se opera en la succión y en la descarga. Otro beneficio por el uso del intercambiador de calor es que este puede ayudar a aumentar el sobrecalentamiento en la línea de succión para prevenir el retorno de refrigerante líquido al compresor via la línea de succión. Generalmente los intercambiadores de calor no son recomendables en sistemas de baja temperatura con R-22. Sin embargo ha sido conveniente su uso en tuberías cortas y bien aisladas con el objeto de suministrar el sobrecalentamiento al compresor.

Evacuacion y Detección de Fugas

Debido al tamaño molecular tan pequeño de los HFC's, estos tenderán a fugarse mas facilmente que los CFC. Consecuentemente es de suma importancia emplear los sistemas y procedimientos adecuados de evacuacion y deteccion de fugas.

Copeland recomienda una evacuacion minima a 500 micrones. Ademas una prueba de alto vacio es estrictamente recomendable para asegurar que no haya un gran diferencial de presion entre el sistema y la bomba de vacio. Los procesos para una buena evacuacion incluyen los cambios de aceite frecuentes de la bomba de vacio y con conexiones de diametro amplio y de longitudes cortas tanto del lado de alta como de baja del sistema preferentemente usando conectores de bronce.

La deteccion de fugas puede llevarse a cabo de una manera convencional. Si se tienen residuos de los gases HCFC o CFC utilizados se debe tener la precaucion de quitar completamente los residuos de los gases antes de introducir los HFC's.

Existen detectores electronicos de fugas los cuales detectan los HFC's. Se prefiere el uso de estos detectores ya que eliminan la posibilidad de que quede cloro en el sistema despues del ensayo contra fugas con los HCFC's y/o CFC's. Existe un panorama que aun pequeñas cantidades de cloro pueden actuar como un catalizador agresivo sobre el cobre ocasionando el efecto de plateado y/o corrosivo por lo cual debe ser evitado.

Pruebas contra Fugas

Despues de conectar todas las lineas realizar la prueba contra fugas en todo el sistema. Este debera ser presurizado a no mas de 150 Psig con refrigerante y nitrogeno seco o ('CO " seco). Es altamente recomendable el uso de un detector electronico por su gran sensibilidad a pequeñas fugas. Como un chequeo adicional se recomienda que esta presion se mantenga minimo 12 horas y nuevamente verificar el sistema para obtener una instalacion satisfactoria, el sistema debera ser rigurosamente revisado contra fugas.

Evacuación

PRECAUCION No use el compresor para evacuar el sistema. Si el sistema esta en vacio no ponga en marcha el compresor.

Conecte una bomba de alto vacio a ambos lados de alta y baja a traves de la valvula de evacuacion con tubo de cobre o mangueras de alto vacio (1/4 pulg. de diam. interior minimo). Si el compresor tiene valvulas de servicio, estas deben permanecer cerradas. Un manometro de alto vacio capaz de registrar presiones en micrones se conectara a sistema para leer los valores de presion.

Una valvula de paso entre la conexion del manometro y la bomba de vacio debera conectarse para permitir checar la presion del sistema despues de la evacuacion. No quite la bomba de vacio cuando este conectada al sistema evacuado sin antes cerrar la valvula de paso.

PELIGRO Se ha demostrado que el HFC-134a es combustible a presiones bajas como 5.5 psig a 350°F (176°C), cuando se mezcla con aire con concentraciones mayores al 60% en volumen. A temperaturas más bajas, se requieren presiones más altas para que la combustión ocurra, por lo tanto nunca debera mezclarse el aire con el HFC-134a para la deteccion de fugas.

En los últimos años los fabricantes han desarrollado sistemas de deteccion de fugas de sustancias fluorescentes para usarse con los refrigerantes. Estas sustancias se mezclan con el lubricante y cuando se exponen a una luz ultravioleta dan el efecto fluorescente, indicando la localizacion de las fugas. Copeland ha experimentado y aprobado el colorante de "seguridad del sistema" y se ha encontrado que es compatible con los materiales del compresor en los sistemas.

Aislamiento de la Linea

Después de la prueba final de fugas las lineas de refrigerante expuestas a condiciones ambiente altas deberan ser aisladas para reducir la transferencia de calor y prevenir el 'Flasheo' del refrigerante en las lineas de liquido. Las lineas de succion deberan ser aisladas con 'Armaflex' Armstrong de 3/4 pulg (2 cms) de espesor u otro aislante similar. Las lineas de liquido deberan aislarse con aislamiento de 1/2" (1.27 cms) de espesor o mayor. El aislamiento ubicado en ambientes al aire libre debe ser protegido de la exposicion de los rayos ultravioleta para prevenir el deterioro del aislante estimado.

La bomba de vacio debe ser operada hasta alcanzar una presion de 1,500 micrones de presion absoluta, en ese momento el vacio debera romperse con el refrigerante a emplear en el sistema a traves de un filtro deshidratador hasta una presion arriba de 0 Psig.

NOTA Que el refrigerante usado durante la evacuación no se haya descargado. Recupere todo el refrigerante empleado. Las normas de regulacion EPA estan actualizandose constantemente para asegurar que sus procedimientos sigan las regulaciones correctas.

Repita esta operacion por segunda vez.

Abra las valvulas de servicio de compresor y evacue todo el sistema a 500 micrones de presion absoluta. Aumente la presion a 2 psig, con el refrigerante y quite la bomba de vacio.

Instrucciones para la Carga de Refrigerante

- 1 - Instalar un filtro deshidratador en la línea de suministro de refrigerante entre el manómetro de servicio y el puerto de servicio de líquido del receptor. Este filtro deshidratador extra asegurará que todo el refrigerante suministrado al sistema esté limpio y seco.
- 2 - Cuando cargue por primera vez un sistema el cual esté en vacío, el refrigerante en estado líquido puede ser agregado directamente dentro del tanque receptor.
- 3 - En la placa de identificación de la unidad cheque la capacidad de refrigerante. La capacidad del sistema debe estar al 90% de la capacidad del receptor. No agregar más refrigerante del que indica la placa de identificación. Pesar el cilindro de refrigerante antes de cargarlo y llevar un control preciso del peso de refrigerante agregado al sistema.
- 4 - Arranque el sistema y termine de cargar hasta que el cristal mirilla indique carga llena. Si el refrigerante tiene que ser agregado al sistema a través del lado de la succión del compresor, cargarlo solamente en forma de vapor. La carga en fase líquida debe ser

Conexiones Eléctricas en el Campo

ADVERTENCIA Aplique los códigos locales vigentes, para realizar todas las conexiones eléctricas.

Los cables para conectarse en campo deberán pasarse a través de las áreas provistas para estos en la unidad. El diagrama de conexiones para cada unidad está colocado en el tablero eléctrico de la parte interior. Todas las conexiones de campo deberán realizarse profesionalmente de acuerdo con todos los códigos vigentes. Antes de poner en funcionamiento la unidad, realizar un doble chequeo de toda la instalación eléctrica, incluyendo las terminales de fábrica, durante el embarque pueden desconectarse algunas terminales debido al movimiento.

- 1 - La placa de identificación de la unidad indica las características eléctricas para la instalación de la misma.
- 2 - Para una instalación eléctrica correcta, consultar el diagrama eléctrico, de la unidad evaporadora y condensadora.

Revisión Final y Arranque

Después de que la instalación ha sido terminada los siguientes puntos tendrán que ser cubiertos antes de que el sistema sea puesto en operación.

- a) Cheque todas las conexiones eléctricas y de refrigerante. Asegúrese de que estén correctas y apretadas.
- b) Observe el nivel de aceite del compresor antes de arrancarlo. El nivel de aceite deberá estar a 1/4 o ligeramente arriba de 1/4 del nivel de cristal mirilla. Ver la tabla 15 en la página 29 para la recomendación adecuada del tipo de aceite.
- c) Quitar las tuercas de montaje del compresor. Quitar los espaciadores de embarque. Instalar las arandelas de neopreno a pie del compresor. Volver a poner en su lugar las tuercas de montaje y arandelas permitiendo un 1/16" de espacio entre la tuerca de montaje y el espaciador de neopreno.
- d) Verifique los controles de alta y baja presión, válvulas reguladoras de presión, control de seguridad de presión de aceite y todo tipo de control de seguridad y ajústelos si es necesario.
- e) Verifique el termostato de cuarto para su buen funcionamiento.
- f) Leer y archivar para futuras referencias diagramas de alambrado, boletines de instrucciones, etc., atados al compresor o unidad condensadora.
- g) En todos los motores de ventiladores en condensadores enfriados por aire, evaporadores, etc., debe ser chequeado el sentido de giro. El montaje de los motores ventiladores debe ser chequeado cuidadosamente para una fijación y alineación adecuada.
- h) Los motores de los ventiladores de evaporadores por deshielo eléctrico y gas caliente, deberán ser conectados temporalmente para una operación continua hasta que la temperatura de la cámara se haya estabilizado.

hecha en el lado de alta únicamente y con dispositivos de restricción y medición de líquido para proteger al compresor.

Sistemas con Baja Presión en el lado de Alta

Si se carga el sistema usando un cristal mirilla, como un indicador de la carga adecuada tiene que considerarse lo siguiente:

Verifique la temperatura de condensación. Debe estar por encima de los 105°F (40.6°C), si no será necesario reducir la cantidad de aire que pasa por el condensador por medio del paro de los ventiladores. Simplemente es reducir el área efectiva del condensador, al elevar la presión de descarga por encima de la equivalente a los 105°F (40.6°C) de temperatura de condensación y ahora si proceder a efectuar la carga tomando como referencia el indicador del líquido. Ajustar al mismo tiempo el sobrecalentamiento del evaporador. Enseguida restablecer la operación completa del condensador y permitir que el sistema se estabilice.

- 3 - El tipo de cable deberá ser un conductor de cobre únicamente y del calibre adecuado para manejar la carga conectada.
- 4 - Conectar la unidad a tierra.
- 5 - Para sistemas de evaporadores múltiples, los controles de terminación de deshielo deberán conectarse en serie. Seguir los diagramas eléctricos para sistemas de evaporadores múltiples cuidadosamente. Esto asegurará un deshielo completo de todos los evaporadores en el sistema.
- 6 - Si se utiliza un reloj de deshielo remoto, el reloj debe colocarse fuera del espacio refrigerado.
- 7 - En condensadores enfriados por aire, debido a los motores múltiples de bajo amperaje, recomendamos una protección tipo fusible con retardador en lugar del interruptor de circuito normal.

- i) Observar las presiones del sistema durante la carga y la operación inicial. No agregue aceite al sistema mientras tenga poco refrigerante, a menos que el nivel de aceite este peligrosamente bajo.
- j) Continúe cargando hasta que el sistema tenga el refrigerante suficiente para una buena operación. No sobrecargue. Recuerde que las burbujas en el indicador de líquido pueden ser debidas a una restricción o bien por una baja carga de refrigerante.
- k) No desatienda el equipo hasta que el sistema haya alcanzado sus condiciones normales de operación y la carga de aceite haya sido ajustada adecuadamente para mantener el nivel de aceite en el cristal mirilla en el punto recomendado.

PRECAUCION Deben tomarse cuidados en extremo en el arranque del compresor, al inicio de la operación después de que el sistema se ha cargado. En esta etapa puede suceder que el aceite y la mayoría del refrigerante se encuentran en el compresor creando una condición la cual puede ocasionar daños al compresor debido a un golpe de líquido. La activación del calentador del cárter durante 24 hrs antes del arranque es recomendable. Si no se cuenta con un calentador de cárter coloque directamente en la tapa fondo del compresor una lámpara de 500 watts u otra fuente de calor por aproximadamente 30 minutos lo cual será beneficioso para eliminar esta condición la cual nunca debe de volver a presentarse.

PELIGRO El compresor Scroll es direccionalmente dependiente. Si está ruidoso, cambie una de las fases de alimentación.

Revisión Final de Funcionamiento

Después de que el sistema a sido cargado y operado durante 2 horas por lo menos en condiciones normales, sin ningún indicio de mal funcionamiento, deberá ser operado durante toda la noche con los controles automáticos, entonces un chequeo completo del sistema en operación deberá efectuarse como se indica

- a) Cheque las presiones en la descarga y succión del compresor. Si no están dentro de los límites de diseño del sistema, determine el porque y tome la acción correctiva
- b) Cheque el nivel del líquido en la mirilla de la línea del líquido y el funcionamiento de la válvula de expansión. Si hay indicios de ser requerido más refrigerante pruebe contra fugas todas las conexiones y componentes del sistema y repare cualquier fuga antes de agregar refrigerante
- c) Observe el nivel de aceite en el cristal mirilla del carter del compresor. Agregue tanto aceite como sea necesario para mantener el nivel mínimo 1/4 del cristal mirilla
- d) Las válvulas de expansión termostática deben ser chequeadas para ajustar el sobrecalentamiento adecuado. Los bulbos sensores deben estar en contacto positivo con la línea de succión y deberán aislarse. Las válvulas con alto sobrecalentamiento causan baja capacidad de refrigeración. Un sobrecalentamiento bajo favorece el regreso de refrigerante líquido y la falla total en cojinetes
- e) Usando instrumentos adecuados, verifique cuidadosamente el voltaje de línea y el amperaje en las terminales del compresor. El voltaje debe ser $\pm 10\%$ del

voltaje indicado en la placa de datos de la unidad condensadora. Si un bajo o alto voltaje es registrado notifique a la compañía de luz. Si el amperaje tomado es excesivo determine inmediatamente la causa y tome la acción correctiva. En motocompresores trifásicos, cheque que el balanceo de la carga sea igual en cada fase

- f) Los ajustes máximos aprobados para controles de alta presión en unidades condensadoras Frigus Bohn es de 400 psig. El ajuste en sistemas enfriados por aire cheque los como sigue.
Desconecte los motores de los ventiladores o tape la entrada de aire al condensador. Observe el punto de corte en el manómetro de alta presión. Revise que los controles de seguridad y operación funcionen adecuadamente y ajústelos, si es necesario
- g) Verifique el ajuste de los controles de deshielo para el inicio y fin de ciclo y la duración del periodo de deshielo. Ajustar el termostato de seguridad a periodos de deshielo de $+25\%$
Ejemplo 20 minutos de deshielo + 5 minutos
= 25 minutos del tiempo de seguridad de deshielo
- h) Verifique el ajuste de los controles de presión de alta para climas fríos
- i) Cheque el funcionamiento del calentador del carter si es usado
- j) Instale una hoja de instrucciones y el diagrama de control del sistema para uso del dueño o instalador

Balanceo del Sistema-Sobrecalentamiento del Compresor

IMPORTANTE Para obtener la capacidad máxima de un sistema y asegurar un funcionamiento libre de problemas es necesario balancear todas y cada una de las partes del sistema

Este punto es muy importante en cualquier sistema de refrigeración

Un valor crítico el cual debe ser chequeado es el sobrecalentamiento de succión

El sobrecalentamiento de succión debe ser chequeado en el compresor de la siguiente forma

- 1 - Mida la presión de succión en la válvula de servicio de succión del compresor y determine la temperatura de saturación correspondiente a esta presión usando las tablas "Presión-Temperatura"
- 2 - Mida la Temperatura de succión de la línea de succión aproximadamente a 30-48 cms. Antes del compresor usando un termómetro
- 3 - Reste la temperatura de saturación de la temperatura real de la línea de succión. La diferencia es el sobrecalentamiento

Monitoreo de la Caída de Fase

La combinación de secuencia de fase y relevador para monitoreo de pérdida de fase protege al sistema contra caída de fase (una sola fase), inversión de fase (secuencia inadecuada) y bajo voltaje (pérdida de la alimentación de energía). Cuando la secuencia de fase es correcta y el voltaje de la línea está balanceado en las tres fases, el relevador se energiza así como la luz roja indicadora se enciende

NOTA Si el compresor falla al operar y la luz roja no se enciende, significa que la corriente eléctrica de alimentación no está en fase con el monitor. Este problema es fácilmente corregido por medio de los pasos siguientes

Sobrecalentamientos de succión demasiado bajos pueden ocasionar el regreso de líquido al compresor. Esto causará dilución del aceite y una falla eventual de cojinetes y anillos o en el caso extremo, falla de la válvula

Sobrecalentamientos de succión demasiado altos, traeran como consecuencia excesivas temperaturas en la descarga las cuales causaran degradación de el aceite provocando desgaste del pistón, anillo pistón y daños en la pared del cilindro

Debera recordarse que la capacidad del sistema disminuye cuando el sobrecalentamiento de succión aumenta. Para máxima capacidad del sistema, el sobrecalentamiento de succión debera mantenerse tan bajo como sea practico

Copeland establece un sobrecalentamiento mínimo de 20 °F (11.11 °C) en el compresor Frigus Bohn recomienda un sobrecalentamiento en el compresor entre 30°F y 45°F (16.66°C y 25°C). Si se necesitan hacer ajustes en el sobrecalentamiento de la succión la válvula de expansión en el evaporador debera ajustarse. Vea las instrucciones en la pagina 25

- 1 - Quite la energía desconectando el interruptor
- 2 - Quitar el monitor del relevador naranja de su clavija o enchufe
- 3 - Cambie cualquiera de las tres alimentaciones de energía (terminales 3, 4 y 5)
- 4 - Vuelva a conectar el monitor del relevador naranja en la clavija o enchufe
- 5 - Conecte la energía de alimentación eléctrica. La luz roja del indicador debera de encender y el compresor arrancara

Sobrecalentamiento del Evaporador

Revise el sobrecalentamiento, después que se ha alcanzado la temperatura de la cámara o esta cerca de alcanzar la temperatura deseada. El sobrecalentamiento del evaporador debe chequearse y ajustarse si es necesario. Generalmente los sistemas con un diseño de 10°F (5.55°C) de DT. Deben tener un valor de sobrecalentamiento de 6°F a 10°F (3.33°C a 5.55°C) para una máxima eficiencia. Para sistemas funcionando a DT's más altos, el sobrecalentamiento puede ser ajustado de 12°F a 15°F (6.66°C a 8.33°C).

NOTA El sobrecalentamiento de succión mínimo del compresor es de 20°F (11.11°C), podría sobrepasarse esta recomendación en algunos sistemas con tendidos de tubería corta

Para determinar correctamente el sobrecalentamiento del evaporador, el siguiente procedimiento es el método que Frigus Bohn recomienda

PELIGRO Si la unidad condensadora no tiene control de la presión del lado de alta del condensador inundado la unidad debe tener una presión de descarga arriba del equivalente a 105°F (40.6°C) en presión de condensación. Vea las instrucciones de carga de refrigerante en la página 23

1 - Mida la temperatura de la línea de succión próximo al lugar donde se localiza el bulbo sensor remoto de la VET

Deshielo

Muchos tipos de arreglos de control pueden ser usados. En algunas aplicaciones, no será necesario tener programados periodos de deshielo. El ciclo normal de paro del compresor puede ser adecuado para mantener el serpentín del evaporador libre de escarcha. En otras aplicaciones un reloj de deshielo puede ser necesario para asegurar un serpentín limpio. En una temperatura ambiente media el deshielo por aire es iniciado por el reloj, pero los ventiladores del evaporador continúan funcionando para facilitar que la superficie aletada escarchada

Termostato de Deshielo

Ajustable (Series F25-209)

La duración del deshielo es determinada por el ajuste del termostato de terminación de deshielo. Inicialmente el termostato debe ajustarse a rango-medio. Este terminará el deshielo aproximadamente a 60°F (15.6°C) de temperatura del bulbo, el cual será satisfactorio para la mayoría de las aplicaciones.

Un deshielo mayor o menor puede obtenerse por el ajuste del control girándolo en sentido de las manecillas del reloj para un deshielo más corto y en el sentido opuesto de las manecillas del reloj para un deshielo más largo. El ajuste de temperatura de el termostato del retardador del ventilador es ajustado de fábrica a 25°F (-3.9°C). Este puede ser recalibrado por el giro del tornillo cerca a ajuste de duración con un desarmador pequeño. Cada vuelta completa en el sentido de las manecillas del reloj de este tornillo incrementa el ajuste aproximadamente 3°F (1.67°C). Este tornillo no deberá ser ajustado a más de 4 vueltas.

Haciendo este ajuste también aumentará la temperatura de terminación de deshielo ajustada de el termostato por una cantidad similar.

Por ejemplo, con el ajuste de duración a rango-medio a temperatura sería aproximadamente 60°F (15.6°C). Girando una vuelta el tornillo de ajuste aumentará la temperatura del retardador del ventilador a aproximadamente 28°F (-2.2°C) así como también cambio en la temperatura de terminación de 60°F a 63°F (15.6°C a 17.2°C). En aplicaciones de media temperatura puede ser necesario aumentar el ajuste para asegurar que el termostato se restablezca después de un deshielo.

NOTA Los controles de deshielo se han fijado de acuerdo a las pruebas de Ingeniería. Las condiciones de trabajo pueden requerir de que el elemento sensor sea relocalizado para un deshielo óptimo.

2 - Obtenga la presión de succión que existe en la línea de succión cerca donde el bulbo es colocado por cualquiera de los siguientes métodos

- Un manómetro en la línea del igualador externo indicará la presión en forma directa y precisa
- un manómetro directamente en la línea de succión cerca al evaporador o directamente en el cabezal de succión del evaporador registrará la misma lectura que la anterior 2a

3 - Convertir la presión obtenida en 2a o 2b, a temperatura de saturación del evaporador usando una tabla presión-temperatura

4 - Restar la temperatura de saturación de la temperatura real de la línea de succión. La diferencia es el sobrecalentamiento

Método Alternativo para Determinar el sobrecalentamiento

El método de presión temperatura es el más preciso para medir el sobrecalentamiento y es el método descrito anteriormente. De cualquier modo este método probablemente no siempre sea práctico. Un método alternativo el cual dará resultados bastante precisos es el método temperatura/temperatura.

- Mida la temperatura de la línea de succión próximo al lugar donde se localiza el bulbo sensor remoto de la VET (salida)
- Mida la temperatura de uno de los tubos del distribuidor próximo al serpentín del evaporador (entrada)
- Reste la temperatura de entrada de la temperatura de salida. La diferencia es el sobrecalentamiento.

Este método dará resultados bastante precisos mientras la caída de presión a través del serpentín del evaporador sea baja.

se derrita. Otros tipos de sistemas de deshielo requieren que los ventiladores en el evaporador se apaguen durante el periodo de deshielo.

Para la mayoría de aplicaciones de dos a cuatro ciclos de deshielo por día es lo recomendable. Los requerimientos de deshielo varían en cada instalación de tal manera que los ajustes de deshielo deben ser determinados por la observación del sistema en operación.

Disco Bimetálico

Un termostato del tipo disco bimetálico es conectado al circuito de control, termina el ciclo de deshielo cuando la temperatura del serpentín alcanza aproximadamente 50°F (10°C). El termostato disco bimetálico provee un retardo al ventilador, permite humedad sobre el serpentín y congela después de la terminación de deshielo.

NOTA En sistemas donde la temperatura de succión este por arriba de los 25° F (3.9°C) aproximadamente los ventiladores probablemente no arrancaran por un prolongado periodo de tiempo

Esto puede ser corregido puenteando los contactos del interruptor del ventilador. Esto permitirá a los ventiladores funcionar inmediatamente después de la terminación de deshielo. Esto pondrá fuera de funcionamiento el retardador del ventilador.

Si aun se encuentra humedad condensada sin que el retardador del ventilador este operando, un termostato de deshielo para temperatura mayor puede ser solicitado. Este termostato termina el deshielo a 60°F (15.6°C) y evita que los ventiladores trabajen cuando la temperatura del serpentín se encuentre por arriba de los 40°F (4.4°C). Referirse a la lista de partes de repuesto para determinar el número de parte correcto y hacer su solicitud.

Secuencia de Operación

Ciclo de Refrigeración

- 1 - La energía es suministrada al reloj en las terminales "1" y "N"
- 2 - El termostato del retardador del ventilador y de terminación de deshielo se encuentran cerrados cuando están en la posición del retardador del ventilador, y abierto cuando está en la posición de terminación de deshielo. Los ventiladores de la unidad evaporadora funcionan continuamente
- 3 - Las resistencias de deshielo están apagadas
- 4 - El termostato de cuarto cierra cuando la temperatura aumenta por encima del ajuste deseado
- 5 - La solenoide de la línea de líquido es energizada y abre, lo cual permite el flujo del refrigerante líquido a través de la unidad evaporadora
- 6 - El control de presión de baja cierra cuando la presión de succión se eleva por encima del ajuste de conexión del control
- 7 - En sistemas con bombas de aceite el control de seguridad del aceite está cerrado. Si la presión neta del aceite es menor de 9 psig durante más de 120 seg el control de seguridad del aceite se abre, de esta manera el circuito de la bobina del contactor del compresor se desenergiza. El compresor no operará. Este control se restablece manualmente y para que el compresor pueda ser puesto en marcha nuevamente el control debe restablecerse previamente
- 8 - El contactor del compresor cierra. El compresor y el ventilador del compresor arrancan simultáneamente
- 9 - La temperatura de la cámara disminuye gradualmente a la temperatura deseada
- 10 - Una vez que se alcanza la temperatura deseada el termostato abre y la solenoide de la línea de líquido cierra, deteniendo el flujo de refrigerante a través del evaporador
- 11 - La presión de succión disminuye y el contactor del compresor abre cuando la presión cae por debajo del ajuste de corte del control de baja presión. El compresor y el ventilador del condensador detienen su funcionamiento

- 12 - Este ciclo es repetido tantas veces como sea necesario para satisfacer el termostato de la cámara
- 13 - La escarcha empieza a formarse en el serpentín del evaporador y continúa formándose hasta que se inicia el ciclo de deshielo

Ciclo de Deshielo

- 1 - El ciclo de deshielo es activado automáticamente por el reloj a las horas previamente determinadas. Los ajustes típicos son de dos a cuatro ciclos de deshielo por día. Para escarchados más severos se requieren ajustes adicionales
- 2 - El reloj abre el interruptor de "2" a "4" el cual corta el circuito al termostato de cuarto, a la solenoide de la línea de líquido y a los motores del ventilador del evaporador permitiendo el bombeo completo del compresor y apagarse. Simultáneamente el interruptor cierra "1" a "3" en el reloj, permitiendo fluir a la corriente a un lado del contactor de la resistencia de deshielo. Cuando se apaga el compresor, un contacto auxiliar envía energía a la bobina del contactor, de esta manera se energizan las resistencias de deshielo
- 3 - Las resistencias aumentarán la temperatura del serpentín a 32°F (0°C), provocando que la escarcha del serpentín se derrita
- 4 - Cuando el serpentín se calienta de 45°F a 55°F (7.2°C a 12.8°C) el termostato de terminación de deshielo cierra, lo cual permitirá que la corriente provoque la conmutación de la solenoide en el reloj, permitiendo nuevamente iniciar el ciclo de refrigeración
- 5 - Las resistencias del evaporador están fuera. Si el termostato de terminación falla al cerrar, el de seguridad en el reloj terminará el deshielo
- 6 - El control de presión de baja cierra y el compresor arrancará
- 7 - Cuando el serpentín alcance temperaturas de 23°F a 30°F (-5°C a -1°C), el retardador del ventilador cierra, permitiendo que fluya la corriente a los motores de los ventiladores. Los motores de los ventiladores iniciarán su funcionamiento
- 8 - El sistema nuevamente trabajará de acuerdo al ciclo de refrigeración hasta que otro período de deshielo sea iniciado por el reloj

NOTAS

- 1 Revisar que los relevadores o interruptor N C del contacto auxiliar en el contactor del compresor esté conectado al contactor de deshielo. Su propósito es prevenir que se energicen las resistencias de deshielo hasta que el compresor haya realizado el ciclo de bombeo completo y se haya detenido, de este modo se mantiene la demanda de energía a un mínimo
- 2 Si el voltaje de control continúa vivo durante cualquier período donde el compresor no está operando, quite los tornillos del reloj de deshielo para evitar que las resistencias de deshielo se energicen
- 3 Un programa de mantenimiento preventivo debe establecerse tan pronto como sea posible después del arranque para mantener la integridad del equipo

Control de Presión del Lado de alta

Diversos tipos de sistemas de control de la presión del lado de alta, son aplicables en unidades condensadoras

- A Sistema de dos válvulas (Ver la sección sobre operación y ajuste)
- B Válvula inundada de 3 vías. No se necesitan ajustes (Ver la sección sobre operación)
- C Control del ciclo de ventilador por temperatura ambiente (Ver sección de funcionamiento y ajuste)
- D Sin control

Si es aplicable. Consultar el manual de instalación adicional incluido en la unidad condensadora

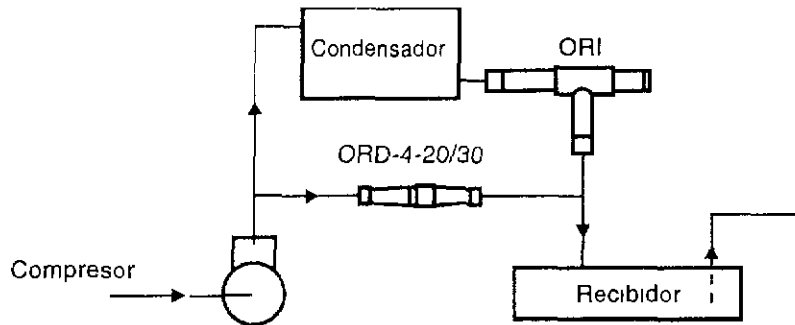
A Sistema de Dos Válvulas

Este es un control, para ambiente bajo y es eficiente en energía. El sistema emplea una válvula ORI (abre al elevarse la presión de entrada) y una válvula ORD (abre al elevarse el diferencial de presión). El gas de descarga de alta presión se introduce por encima del líquido en el tanque receptor.

La descarga del receptor es regulada por la válvula ORI

La presión de descarga de la válvula ORI deberá ser ajustada, con el fin de regular las condiciones adecuadas de funcionamiento de la unidad. Ajustar la válvula ORI mostrada en el siguiente diagrama para mantener la presión de descarga de 160 a 180 psig

Figura 18. Arreglo de la Tubería para Dos Válvulas



Funcionamiento y Ajuste

Las unidades condensadoras con dos válvulas requieren carga suficiente para inundar parcialmente el condensador durante condiciones ambiente bajas

El ajuste debe realizarse con manómetros conectados al puerto de descarga de el compresor. Los ajustes deben realizarse durante condiciones ambiente bajas o templadas. Dando vuelta al vástago de la válvula en "sentido de la manecillas del reloj" de la válvula ORI incrementara la presión de descarga mientras que dando vuelta al vástago de la válvula en "sentido contrario de la manecillas del reloj" disminuira la presión de descarga

Si los ajustes son hechos durante ambientes calidos, probablemente no sea posible ajustar el regulador de la válvula tan bajo como se desee. Puede ser necesario un reajuste una vez que predominen las condiciones de ambiente frio

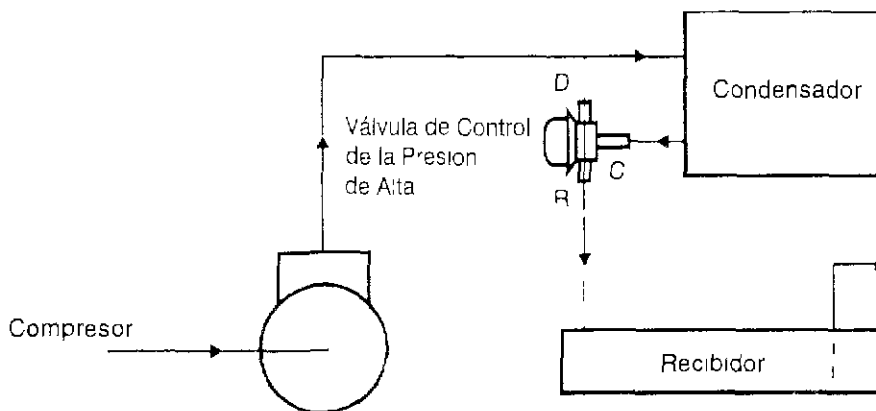
B Válvula Inundada de 3 Vías (Sistema de Una Válvula)

La presión de descarga es aproximadamente de 180 psig, en la válvula estandar usada en controles de sistemas de refrigerante a alta presión

No hay ajuste para esta válvula. En sistemas de refrigerante a baja presión el control de presión de la válvula es aproximadamente 100 psig. Para eficientar la energía la válvula a 100 psig es usada algunas veces en sistemas de refrigerante a alta presión cuando sea este el caso, referirse a la tabla 1 en la pagina 4 para selección de válvulas de expansión

A presiones de condensación arriba del ajuste de la válvula, el flujo entra por el puerto C y sale por el puerto R. Cuando la presión de condensación cae por abajo del valor ajustado, la válvula modulada permite descargar gas a la entrada del puerto D. El gas de descarga medido en el flujo de refrigerante que sale del condensador produce presiones mas altas a la salida del condensador, reduce el flujo y causa el aumento del nivel de refrigerante liquido en el condensador. Esta "inundación" en el condensador con refrigerante liquido reduce la superficie de condensación disponible, manteniendo la presión de condensación al valor ajustado en la válvula

Figura 19. Válvula Inundada de 3 vías



C. Control del Ciclo del Ventilador por Temperatura Ambiente

Este es un metodo de control automatico para bajas temperaturas (invierno), el cual mantendra una presión de condensación dentro de los limites razonables mediante el cicaje de los motores de los ventiladores en respuesta a temperaturas del aire exterior. El termostato o termostatos deber ser ajustados en el campo para apagar el ventilador cuando la temperatura de condensación sea reducida a 90°F (32.2°C) aproximadamente. En la tabla 14 de la pagina 28 se enlistan ajustes aproximados para varios sistemas con diferentes DT's. Los ajustes son aproximados ya que en estos no se toma en cuenta las variaciones de la carga

PRECAUCION Bajo ninguna circunstancia todos los motores del condensador deben ser conectados a un solo control para su ciclo de arranque y paro. Por lo menos un motor debe ser conectado para operar todo el tiempo. Bajo la mayoría de las circunstancias el motor del condensador mas proximo al cabezal de entrada, debera permanecer conectado en cualquier momento siempre que el compresor esta operando.

Filtros de Succión, Deshidratadores e Indicadores de Líquido

Hay dos tipos de filtros/deshidratadores en la línea de líquido y de succión usados en las unidades Frigus Bohn, con piedra desecante intercambiable y sellada, depende la opción del paquete ordenado. Los filtros de succión independientemente del tipo, son siempre instalados en la línea de succión hacia la válvula de servicio de succión del compresor y algunos acumuladores u otros accesorios que pueden ser instalados. Los filtros de succión son equipados con válvulas de acceso tipo "Pivote" que permiten medir la caída de presión a través de este elemento. Esto permite que los filtros y los elementos bloqueados sean detectados fácil y rápidamente de tal manera que puedan ser remplazados cuando la caída de presión es excesiva. Consultar las recomendaciones específicas del fabricante referente al servicio de estos accesorios por marca y modelo.

Los filtros deshidratadores en la línea de líquido independientemente del tipo, son siempre instalados a favor del flujo a la salida de la válvula de servicio del recibidor y antes de la válvula solenoide de la línea de líquido (si es suministrada). Los filtros/deshidratadores pueden o no tener válvula de acceso dependiendo del tamaño y

aplicación. El servicio básico de estos accesorios es similar a los filtros de succión. Los deshidratadores de la línea de líquido deben ser remplazados cuando hay evidencia de una caída de presión excesiva a través del filtro o cuando el sistema este contaminado debido a fugas del sistema, compresor quemado, formación de ácido o acumulación de humedad, indicado por el cristal mirilla de la línea de líquido.

El cristal mirilla es instalado en la línea de líquido principal, a favor del flujo desde la salida de la válvula de servicio del recibidor inmediatamente después del deshidratador de la línea de líquido. El cristal mirilla esta diseñado para dar una indicación visual del contenido de humedad en el sistema. Generalmente no requiere servicio en el campo. De cualquier modo, en casos de extrema formación de ácido en el sistema después de que se quema un compresor, el ácido puede dañar el elemento sensor o atacar a la mirilla. Se requiere que el indicador del líquido sea remplazado, junto con el deshidratador de la línea del líquido después de cualquier quemadura del motor del compresor.

Tabla 13 Ajustes Recomendados del Control de Baja Presión para las Unidades Condensadoras Uso Exterior

*Temp Minima °C	R-22		R-404A/R-507		R-134a	
	Arranque PSI	Paro PSI	Arranque PSI	Paro PSI	Arranque PSI	Paro PSI
10.0	70	20	90	35	45	15
4.4	55	20	70	35	35	10
-1.1	40	20	55	35	25	10
12.2	30	10	45	25	13	0
17.8	15	0	25	7	8	0
-23.3	15	0	20	1	---	---
-28.9	10	0	12	1	---	---
34.4	6	0	8	1" Hg	---	---

* Temp. Inicial del cuarto o del ambiente mínima ajuste del control de alta presión R-22, 360 PSI, R-404A, R-507, 400 PSI, R-134a, 225 PSI

Tabla 14 Ajustes del Termostato

Modelos	D.T °C DE DISEÑO	Ajuste del Termostato °C		
		T1	T2	T3
Unidades	16.7	15.6		
De 2 Vents	13.9	18.3		
Unidades	11.1	21.1		
De 4 Vents	8.3	23.9		
Unidades	16.7	15.6	4.4	
De 3 Vents	13.9	18.3	12.8	
Unidades	11.1	21.1	15.6	
De 6 Vents	8.3	23.9	18.3	
Unidades	16.7	15.6	10.0	-1.1
De 8 Vents	13.9	18.3	12.8	4.4
Unidades	11.1	21.1	15.6	10.0
De 8 Vents	8.3	23.9	18.3	15.6

NOTA: Se ciclan por pares de vientos en las unidades y condensadores con doble hilera de ventiladores.

PRECAUCION Los ventiladores mas cercanos a los cabezales no deben estar ciclando ni por termostato ni por control de presión. Los cambios drásticos en temperatura y presión en los cabezales como resultado de la acción del ventilador puede traer como consecuencia, posibles fallas de la tubería. Los motores están diseñados para un servicio de funcionamiento continuo. Los controles de ciclaje del ventilador deben ser ajustados para mantener un mínimo de (5)

minutos encendido y (5) minutos apagado. El ciclaje corto de los ventiladores puede resultar en una falla prematura del motor y/o aspa del ventilador.

Los compresores operando a temperatura de saturación de succión por abajo de +10° F (-12.2 °C) deben tener flujo de aire sobre el compresor todo el tiempo cuando estén en operación.

Aceites Refrigerantes *

Con los cambios que ha tenido lugar en nuestra industria debido a la salida de los CFC, nosotros hemos reevaluado nuestros lubricantes para asegurar la compatibilidad con los nuevos refrigerantes HFC y las mezclas provisionales HCFC ofrecidas por diversos fabricantes de productos químicos. Como un segundo criterio es también preferible que algunos lubricantes nuevos sean compatibles con los refrigerantes tradicionales tales como el CFC-12, HCFC-22 o 502. Esta "compatibilidad atrasada" ha sido llevada a cabo con la introducción de los lubricantes poliolester.

La tabla 15 resume que aceites / lubricantes son aprobados para usarse en los compresores Copeland.

Lubricantes Poliolester

Higroscopicidad

Los lubricantes Ester (POE) tienen la característica de absorber rápidamente humedad del medio ambiente. Esta característica es mostrada gráficamente en la figura 20, donde puede observarse que estos lubricantes absorben más rápido humedad y en mayor cantidad que los aceites minerales convencionales. Después de niveles de humedad mayores a 100 ppm se obtendrá corrosión en el sistema y la falla última, es imprescindible que compresores, componentes, recibidores y el sistema completo se conserve sellado tanto tiempo como sea posible. Los lubricantes serán envasados en recipientes especialmente diseñados y sellados. Después de abrir los recipientes deberá usarse inmediatamente el aceite ya que este absorbe rápidamente humedad si se deja expuesto al medio ambiente.

Cualquier lubricante no usual deberá ser adecuadamente identificado y no deberá emplearse. En la misma forma los sistemas que están en operación y los compresores que son transportados deberán tener un tiempo de exposición al ambiente tan corto como sea posible. Dejar el sistema o compresor abierto durante las horas de descanso o por la noche **Debe Ser Evitado**.

Tabla 15 Aceites para Refrigeración

Aceites para Refrigeración		Refrigerantes Tradicionales CFC-12 HCFC-22, R-502	Refr. Provisionales R401A, R401B, R402A (MP-39, MP-66, HP-80)	HFC's HFC-134a, R404A
POE's	Mobil EAL ARCTIC 22CC	A	A	P
	ICI (Virginia KMP) EMKARATE RL 32CF	A	A	P
Aceites Minerales	Suniso 3GS	P	PM	NO ACEPTABLE
	Texaco WF32	P	PM	
	Calumet RO15 (Witco)	P	PM	
	Sontex 20J-LT (Aceite Blanco)	(BR y SCROLL Únicamente)		
A/B	Witco LP-200	F		
	Zerol 200TD	AM	PM	NO ACEPTABLE
	Tipo Sontex AB 200		PM	NO ACEPTABLE

F = Selección del Lubricante Preferido

A = Alternativa Aceptable

M = Mezcla de aceite mineral y Aquiril Benzeno (AB) con el 50% mínimo de AB

* (Requisito de Copeland)

Aceites Minerales

Los compresores BR y Scroll usan Sontex 200, un "aceite blanco". Este aceite no es recomendable para baja temperatura ni tampoco es posible adquirirlo a través de los distribuidores normales. Para contar con una opción de campo el uso del 3GS o equivalente, o Zerol 2000 TD es aceptable siempre que por lo menos el 50% de la carga total de aceite permanezca como Sontex 200. El Suniso 3GS, Texaco WF32 y el Calumet RO15 (aceites amarillos) se encuentran disponibles a través de los distribuidores de refrigeración normales, estos aceites son compatibles si se mezclan y pueden usarse tanto en sistemas de alta como de baja temperatura.

Lubricantes de Poliolester

El Mobil EAL ARCTIC 22CC es el lubricante preferido de poliolester debido a sus exclusivas propiedades aditivas. El ICI Emkarate RL 32S es un lubricante de poliolester aceptable y probado para usarse cuando el Mobil no se encuentra disponible. Estos POE'S deben ser usados si los sistemas son cargados con refrigerante HFC. También son aceptables

Color

Cuando reciba el lubricante POE es recomendable revisar su coloración, esta debe ser clara o pajiza. Después de usar el lubricante puede adquirir un color más oscuro lo cual no indica que exista un problema, tan solo puede reflejar la actividad aditiva protectora del lubricante.

Nivel de Aceite

Durante los ensayos del aceite poliolester, por Copeland, se encontró que este lubricante presenta una mayor tendencia a introducir aceite en el cilindro durante las condiciones de inundación al arranque. Si se permite continuar esta condición, causará la falla mecánica del compresor.

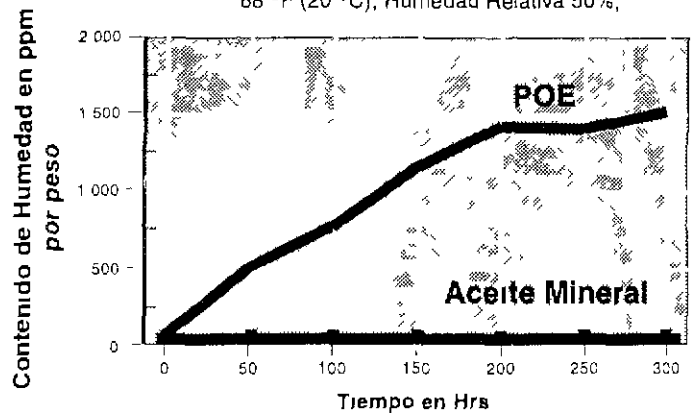
Las unidades condensadoras requieren calefactor del carter y deben encenderse varias horas antes del arranque.

El nivel de aceite no debe exceder de 1/4 en el cristal mirilla.

Figura 20.

Higroscopicidad

68 °F (20 °C), Humedad Relativa 50%



Contenido de Humedad en ppm por peso

Tiempo en Hrs

para usarse con cualquiera de los refrigerantes tradicionales o mezclas provisionales y son compatibles con los aceites minerales. Pueden por lo tanto, mezclarse con los aceites minerales cuando se usan en sistemas con los refrigerantes CFC o HCFC. Estos lubricantes son compatibles con cualquier otro y pueden ser mezclados.

Los Alquil Benzenos

El Zerol 200 TD es un lubricante Alquil Benzeno (AB). Copeland recomienda este lubricante para usarse mezclado con el aceite Mineral (MO) cuando se empiezan las mezclas provisionales tales como R-401A, R-401B y R-402A (MP34, MP66 y HP80). Un mínimo del 50% de AB se requiere en estas mezclas para asegurar un retorno de aceite adecuado. El MS 2212 es una mezcla 70/30 de AB/MO. Si este lubricante se usa en una acción de "Retrofit" virtualmente todo el aceite MO debe ser drenado antes de rellenar con el MS 2212 para asegurar un contenido mínimo del 50% de AB.

Tabla 16 Tabla de Posibles Fallas del Sistema y su Solución

PROBLEMA	CAUSAS POSIBLES	MEDIDAS CORRECTIVAS POSIBLES
El Compresor No Funciona	<ol style="list-style-type: none"> 1 Interruptor principal abierto 2 Fusible fundido 3 Los protectores termicos de sobrecarga abren 4 Contactor o bobina defectuosa 5 Los controles de seguridad paran el sistema 6 No se requiere enfriamiento 7 La solenoide de la linea de liquido no abre 8 Problemas en el motor electrico 9 El cableado esta suelto 10 Monitor contra caida de fase inoperante 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Cierre el interruptor 2 Revise si hay algun corto circuito o toma a tierra en los circuitos electricos o el bobinado del motor. Investigue la posibilidad de sobrecarga. Cambie el fusible despues de haber corregido el problema 3 Los protectores de sobrecarga se restablecen automaticamente. Examine la unidad rapidamente una vez que esta vuelva a operar 4 Repare o reemplace 5 Determine el tipo y la causa del paro y solucione el problema antes de restablecer el interruptor de seguridad 6 Ninguna. Espere hasta que lo vuelva a requerir 7 Repare o reemplace la bobina 8 Revise si el motor tiene desconexiones, corto circuitos o esta quemado 9 Revise todas las uniones de los cables. Apriete todos los tornillos terminales 10 Consulte la pagina 24
Compresor Ruidoso o Vibra	<ol style="list-style-type: none"> 1 Inundacion de refrigerante dentro del carter 2 Soporte inadecuado de las tuberias de la linea de liquido y de succion 3 Compresor deteriorado o desgastado 4 Rotacion invertida del compresor Scroll 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Revise el ajuste de la valvula de expansion 2 Vuelva a colocar, elimine o añada abrazaderas segun sea necesario 3 Reemplacelo 4 Recablee para cambiar de fase
Presion de Descarga Alta	<ol style="list-style-type: none"> 1 Gases no condensables en el sistema 2 Sistema sobrecargado de refrigerante 3 Valvula de servicio de descarga parcialmente cerrada 4 El ventilador no funciona 5 Control de alta presion mal calibrado 6 Serpentin del condensador sucio 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Elimine los gases no condensables 2 Elimine exceso de refrigerante 3 Abra la valvula completamente 4 Revise el circuito electrico 5 Ajústelo 6 Límpielo
Presion de Descarga Baja	<ol style="list-style-type: none"> 1 Regulacion incorrecta de la temperatura del condensador 2 La valvula de servicio de succion se encuentra parcialmente cerrada 3 No hay suficiente refrigerante en el sistema 4 Presion de succion baja 5 Funcionamiento variable de la valvula de la presion del lado de alta 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Compruebe el funcionamiento del control del condensador 2 Abra la valvula completamente 3 Revise contra fugas el sistema. Repare y agregue refrigerante 4 Consulte las medidas correctivas indicadas para casos de presion de succion baja 5 Revise el ajuste de la valvula
Presion de Succion Alta	<ol style="list-style-type: none"> 1 Carga excesiva 2 Sobrealimentacion de la valvula de expansion 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Reduzca la carga o agregue mas equipo 2 Revise el bulbo sensor. Regule el sobrecalentamiento
Presion de Succion Baja	<ol style="list-style-type: none"> 1 Falta de refrigerante 2 Evaporador sucio o escarchado 3 Filtro deshidratado de la linea de liquido obstruido 4 Linea de succion o filtros del gas de succion del compresor obstruidos 5 Mal funcionamiento de la valvula de expansion 6 Temperatura de condensacion demasiado baja 7 VET Inadecuada 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Revise contra fugas al sistema. repare y agregue refrigerante 2 Límpielo 3 Cambie el o los cartuchos 4 Limpie los filtros 5 Revisela y vuelva a ajustarla para el sobrecalentamiento adecuado 6 Revise los accesorios para regulacion de la temperatura de condensacion 7 Revise que la capacidad de la VET sea la adecuada
Presion de Aceite Baja o Inexistente	<ol style="list-style-type: none"> 1 Filtro de succion de aceite obstruido 2 Líquido excesivo en el carter 3 El interruptor de seguridad para la presion baja del aceite esta defectuoso 4 Bomba de aceite deteriorada o desgastada 5 El mecanismo de inversion de la bomba de aceite esta bloqueado en una posicion incorrecta 6 Los cojinetes estan desgastados 7 Bajo nivel de aceite 8 Conexiones sueltas o flojas en la linea de aceite 9 La junta de la carcasa de la bomba tiene fugas 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Límpielo 2 Revise el calentador del carter. Reajuste la valvula de expansion para sobrecalentamientos mas altos. Compruebe el funcionamiento de la valvula solenoide de la linea de liquido 3 Reemplacelo 4 Cambie la bomba de aceite 5 Invierta la direccion de rotacion del compresor 6 Cambie el compresor 7 Agregue aceite 8 Revise y apriete todas las conexiones del sistema 9 Reemplace la junta
Pérdida de Aceite en el Compresor	<ol style="list-style-type: none"> 1 Falta de refrigerante 2 Desgaste excesivo de los anillos del compresor 3 Inundacion de refrigerante en el compresor 4 Tuberias o trampas inadecuadas 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Revise si hay fugas y reportelas. Agregue refrigerante 2 Cambie el compresor 3 Mantenga el sobrecalentamiento adecuado en el compresor 4 Corrija la tuberia
El Interruptor de Protector Termico del Compresor Abierto	<ol style="list-style-type: none"> 1 Funcionamiento mas alla de las condiciones de diseño 2 Valvula de descarga parcialmente cerrada 3 Junta de plato de valvulas sopladadas 4 Serpentin del condensador sucio 5 Sistema sobrecargado 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Añada elementos o dispositivos para que las condiciones se encuentren dentro de los limites permitidos 2 Abra la valvula completamente 3 Reemplace la junta 4 Limpie el serpentin 5 Reduzca la carga

Mantenimiento Evaporadores

Todos los evaporadores deben revisarse una vez al mes o más a menudo para obtener un deshielo adecuado, debido a que la cantidad y tipo de escarcha puede variar considerablemente. Lo anterior depende de la temperatura de la cámara, el tipo de producto almacenado, de la frecuencia de almacenaje del producto nuevo en la cámara y del porcentaje en tiempo que la puerta está abierta. Puede ser necesario cambiar periódicamente el número de ciclos de deshielo o ajustar la duración del deshielo.

Unidades condensadoras/Evaporadores

Bajo condiciones normales, el mantenimiento debe cubrir los siguientes puntos por lo menos una vez cada seis meses:

- 1 Revise y apriete TODAS las conexiones eléctricas
- 2 Revise todo el cableado y aislamientos
- 3 Revise el correcto funcionamiento de los contactores y el desgaste de los puntos de contacto
- 4 Revise todos los motores de los ventiladores. Ajuste los

pernos de montaje del motor / tuercas y ajustar los tornillos posicionamiento del ventilador

- 5 Limpie la superficie del serpentín del condensador
- 6 Revise el nivel de aceite y refrigerante en el sistema
- 7 Revise el funcionamiento del sistema de control. Asegúrese de que los controles de seguridad estén funcionando adecuadamente
- 8 Revise que todos los controles de deshielo estén funcionando adecuadamente
- 9 Limpie la superficie del serpentín del evaporador
- 10 Limpie la charola de drenado y revise que se tenga el correcto drenado en la charola y la línea
- 11 Chequee la resistencia de la tubería dren para una operación adecuada, cortarla del tamaño requerido y fijarla adecuadamente
- 12 Revise y apriete todas las conexiones tipo flare

Tabla 17 Tabla de Posibles Fallas del Evaporador y su Solución

PROBLEMA	CAUSAS POSIBLES	MEDIDAS CORRECTIVAS POSIBLES
Ciclos Ventiladores no Funcionan	<ol style="list-style-type: none"> 1 Interruptor principal abierto 2 Fusibles fundidos 3 Motor defectuoso 4 Reloj o termostato de deshielo defectuoso 5 Está deshielando el evaporador 6 El serpentín no se enfría lo suficiente para restablecer el termostato 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Cierre el interruptor 2 Reemplace los fusibles. Revise si hay algún corto o corto o condiciones de sobrecarga 3 Reemplace el motor 4 Reemplace el componente defectuoso 5 Espere a que se complete el ciclo 6 Ajuste el termostato del retardador del ventilador, vea la sección del termostato de deshielo en este boletín
Temperatura de Cuarto Demasiado Alta	<ol style="list-style-type: none"> 1 Calibración demasiado alta del termostato de cuarto 2 Sobrecalentamiento demasiado alto 3 Sistema bajo de refrigerante 4 Serpentín bloqueado o escarchado 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Ajuste el termostato 2 Ajuste la válvula de expansión termostática 3 Agregue refrigerante 4 Deshiele el serpentín manualmente. Revise que los controles de deshielo funcionen correctamente
Acumulación de hielo en el techo, alrededor del evaporador y/o guardas del ventilador, venturi y hojas del ventilador	<ol style="list-style-type: none"> 1 Duración de deshielo demasiado largo 2 El retardador del ventilador no retarda los ventiladores después del periodo de deshielo 3 Reloj o termostato de deshielo defectuoso 4 Demasiados deshielos 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Ajuste el termostato de terminación de deshielo 2 Termostato de deshielo defectuoso o mal ajustado 3 Reemplace el componente defectuoso 4 Reduzca el número de deshielos
Serpentín escarchado o bloqueado durante el ciclo de deshielo	<ol style="list-style-type: none"> 1 La temperatura del serpentín no alcanza una temperatura superior al punto de congelación durante el deshielo 2 Insuficientes ciclos de deshielo por día 3 Ciclo de deshielo demasiado corto 4 Reloj o termostato de deshielo defectuoso 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Revise el funcionamiento de la resistencia 2 Ajuste el reloj para más ciclos de deshielo 3 Ajuste el termostato de deshielo o reloj para ciclos más largos 4 Reemplace el componente defectuoso
Acumulación de hielo en la charola de drenado	<ol style="list-style-type: none"> 1 Resistencia Defectuosa 2 Inadecuada inclinación de la unidad 3 Línea de drenado tapada 4 Resistencia de línea de drenado defectuosa 5 Reloj o termostato defectuoso 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Reemplace la resistencia 2 Revise y ajuste si es necesario 3 Limpie la línea de drenado 4 Reemplace la resistencia 5 Reemplace el componente defectuoso
G congelación del Serpentín inesperada	<ol style="list-style-type: none"> 1 Resistencia defectuosa 2 Localización del evaporador muy próxima a la puerta o a la entrada 3 Ajuste del deshielo bajo del tiempo de terminación del deshielo 4 No tiene la espesa del distribuidor o no es la correcta 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Cambie la resistencia 2 Reubique el evaporador 3 Suba más alto el ajuste del control de terminación del deshielo 4 Agregue la espesa o reemplazela por la del orificio adecuado para las condiciones

Diagrama 1 Diagrama Típico de Conexiones para Evaporadores Múltiples con Termostato Límite de la Resistencia para el Deshielo y Contactores de los Ventiladores del Evaporador y de las Resistencias para el Deshielo

No DE PARTE 29613701

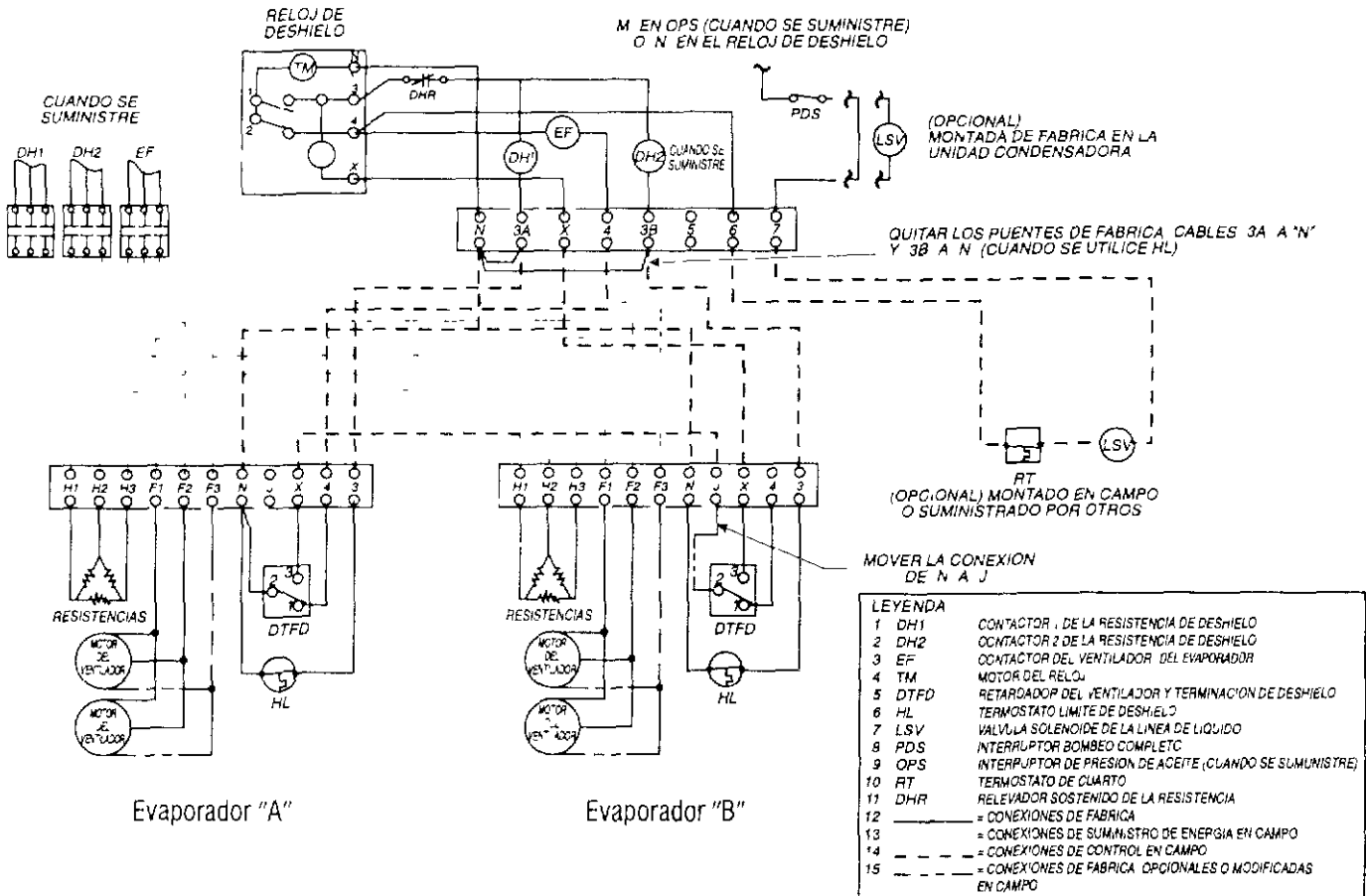


Diagrama 2 Diagrama Típico de Conexiones para Evaporadores múltiples sin Termostato Límite de la Resistencia para el Deshielo y Contactores de los Ventiladores del Evaporador y de las Resistencias para el Deshielo

No DE PARTE 29613702

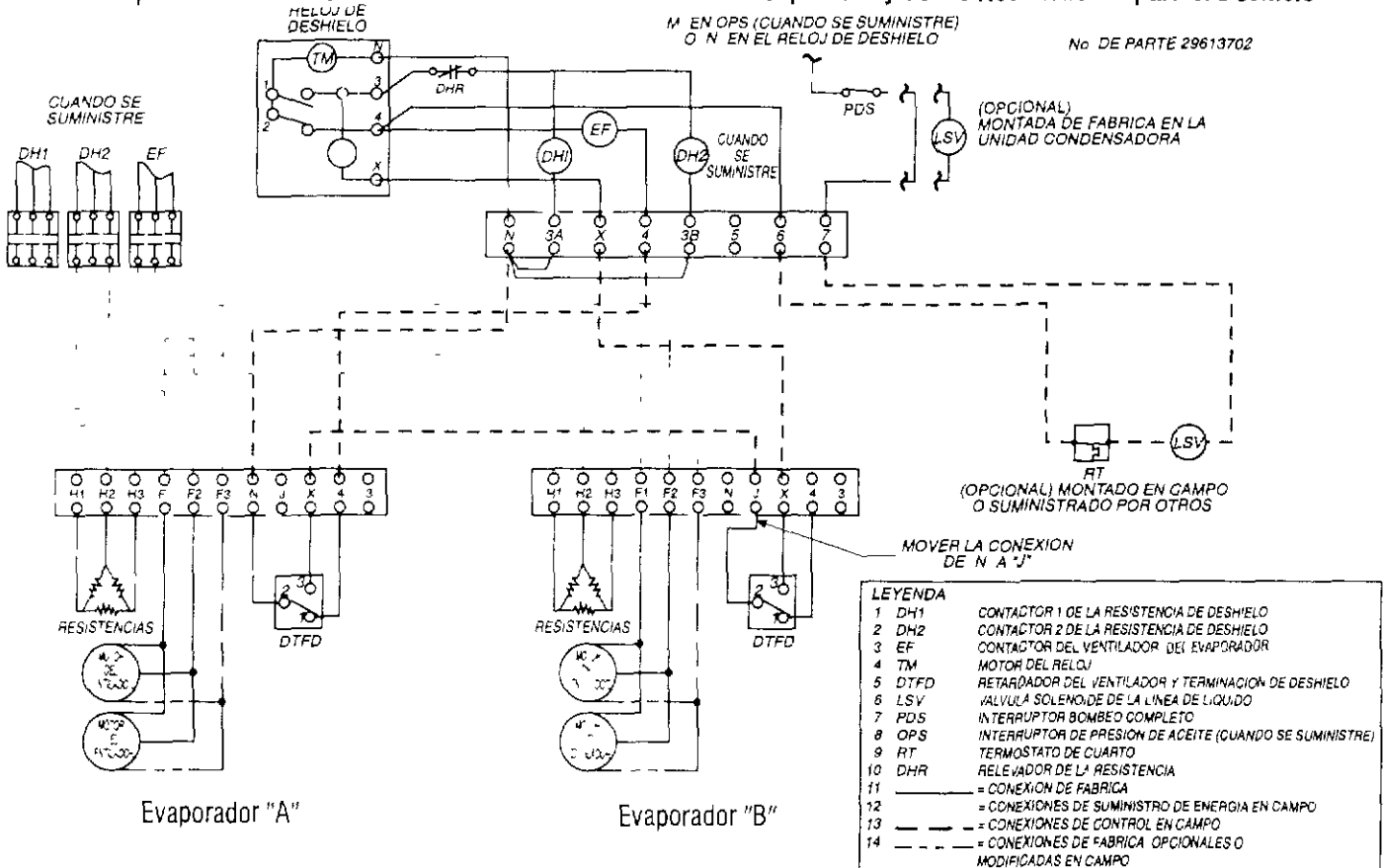


Diagrama 3 Diagrama Típico de Conexiones de Deshielo para Evaporador único/Voltaje Monofásico y Contactores de los Ventiladores del Evaporador y de las Resistencias para el Deshielo

No DE PARTE 29613715

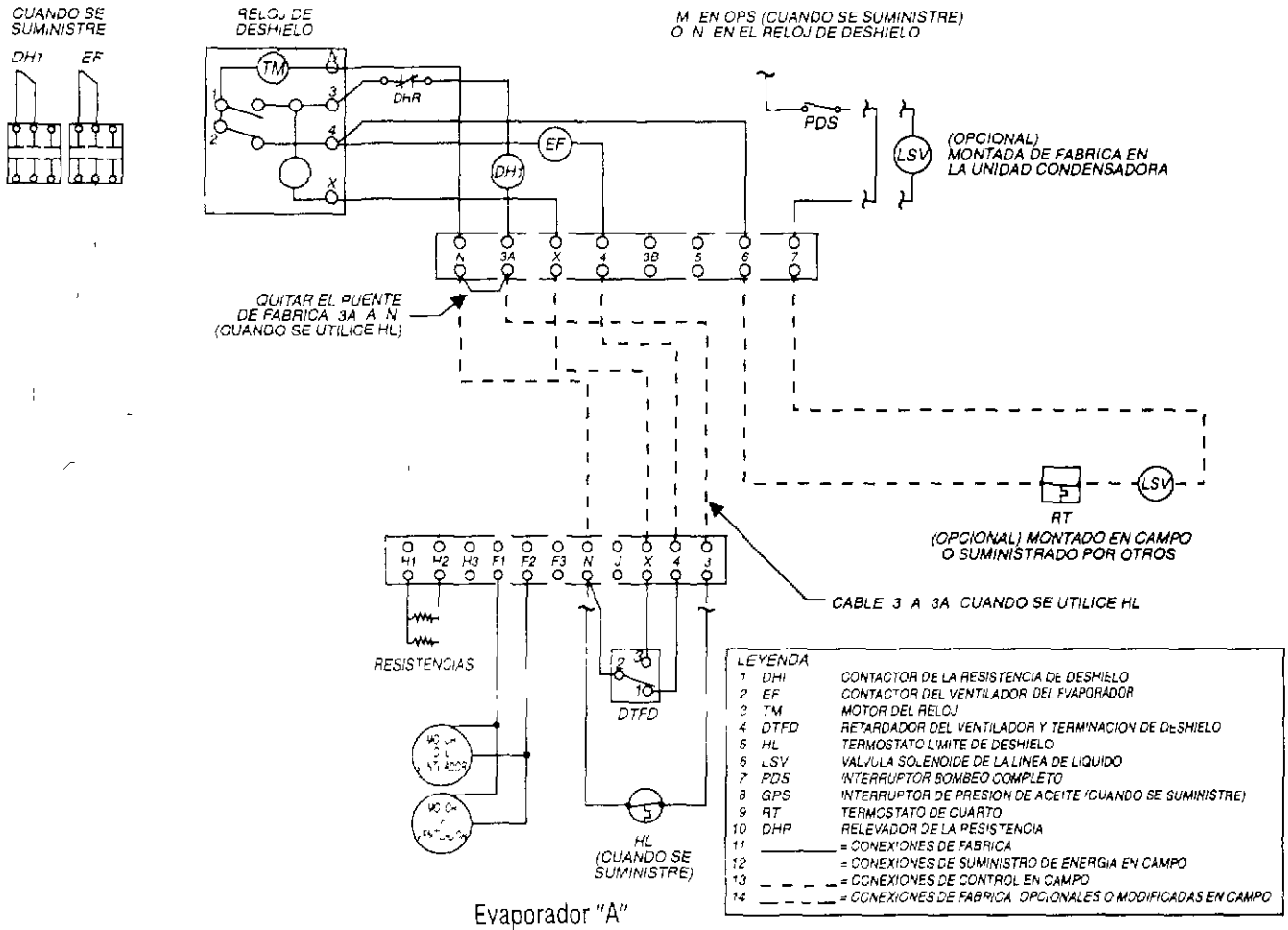


Diagrama 4 Diagrama Típico de Conexiones de Deshielo para Evaporador único y Contactores de los Ventiladores del Evaporador

No DE PARTE 29613703

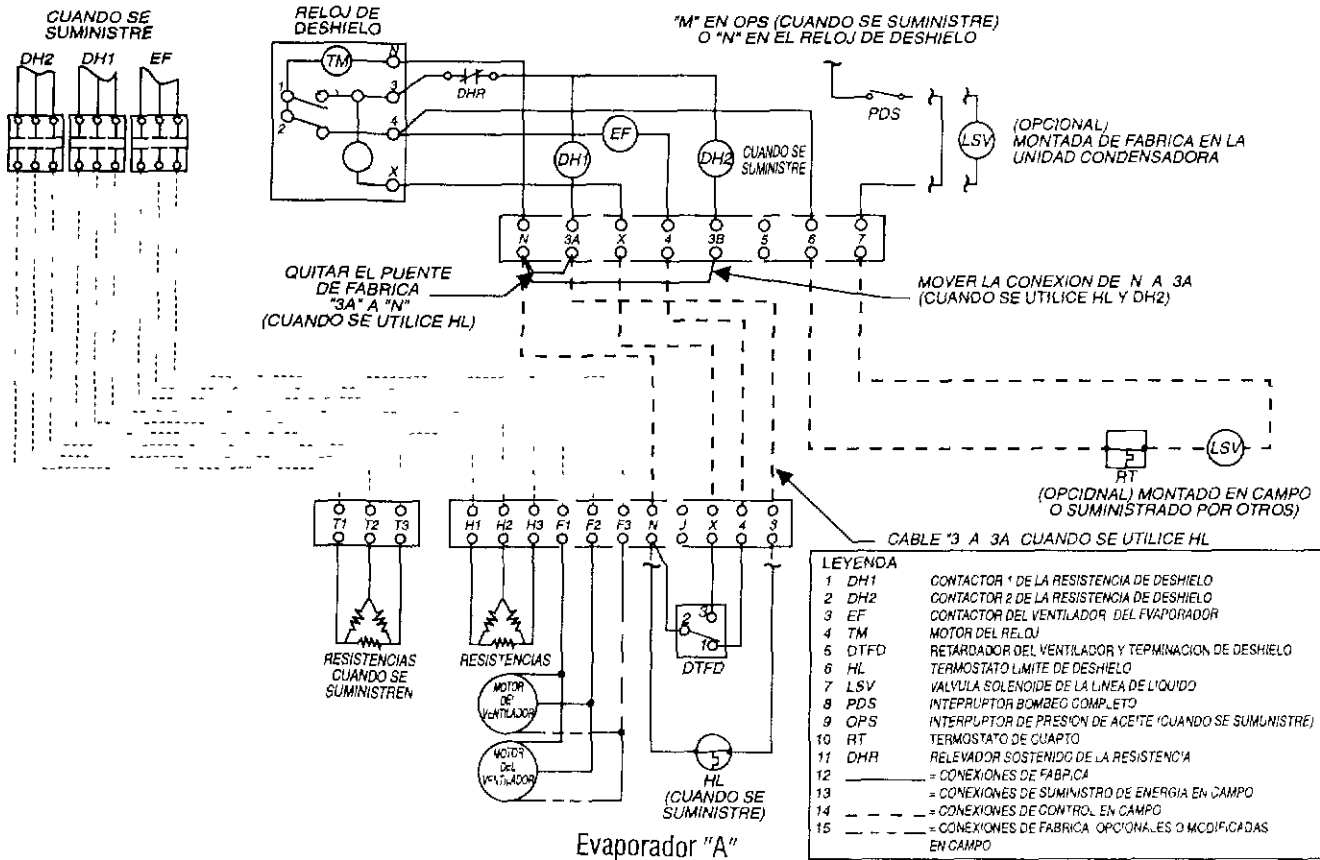


Diagrama 5 Diagrama Típico de Conexiones para Evaporadores Múltiples con Reloj de Deshielo Únicamente

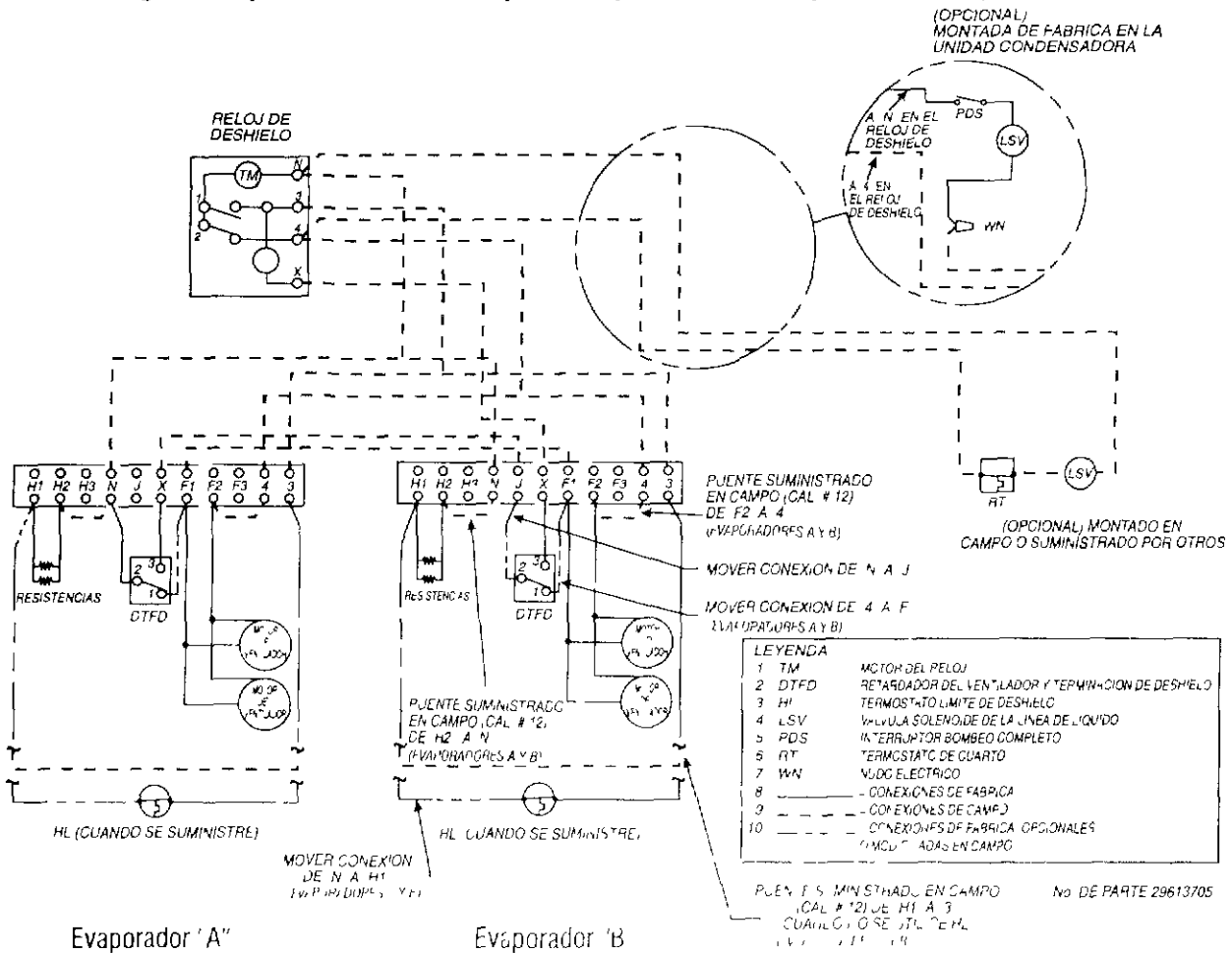


Diagrama 6. Diagrama de Conexiones Típico para evaporador único con Reloj de Deshielo unicamente

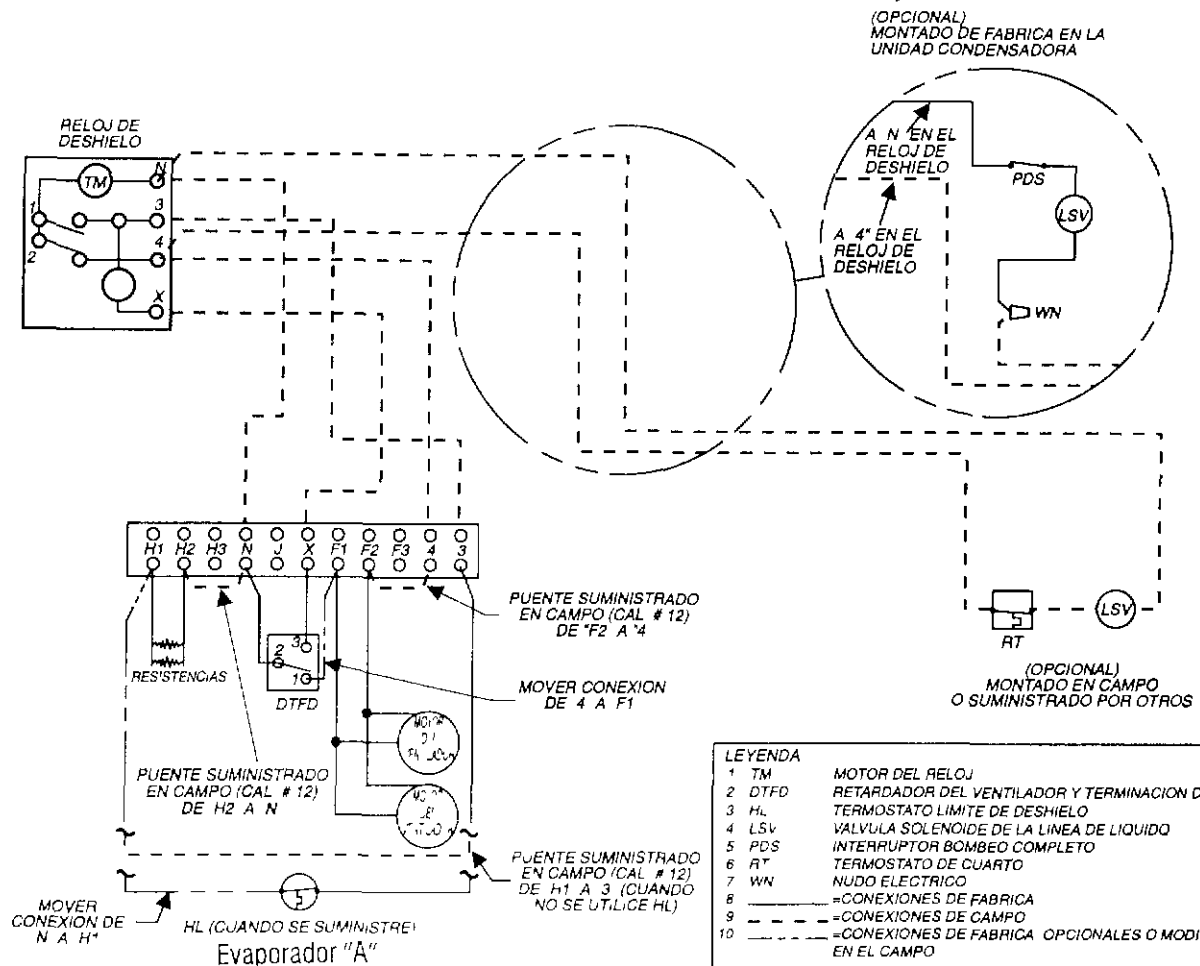


Diagrama 7 Diagrama Típico de Conexiones de Deshielo para Evaporadores múltiples y Contactores de los Ventiladores del Evaporador con Relevador Sostenido del Evaporador

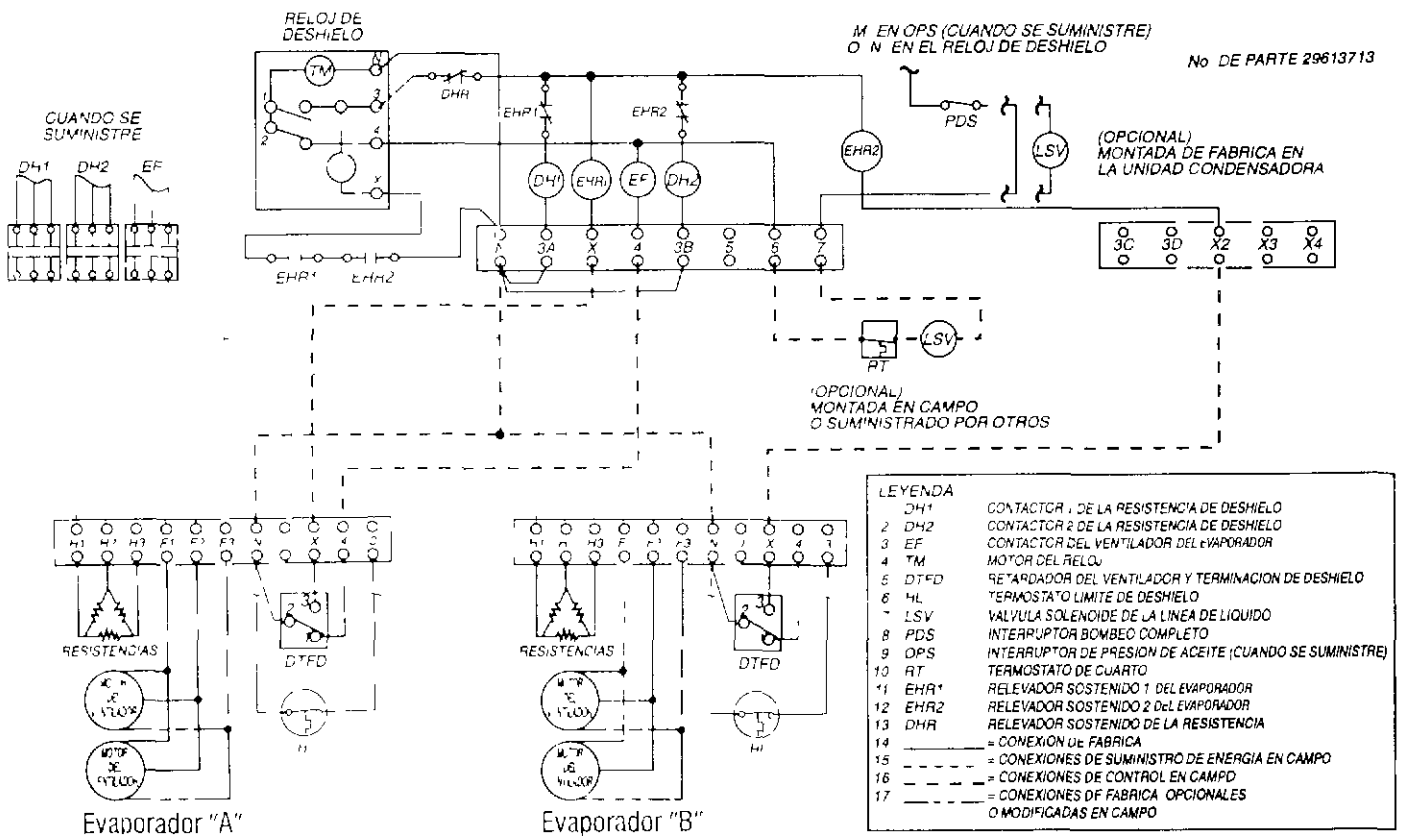
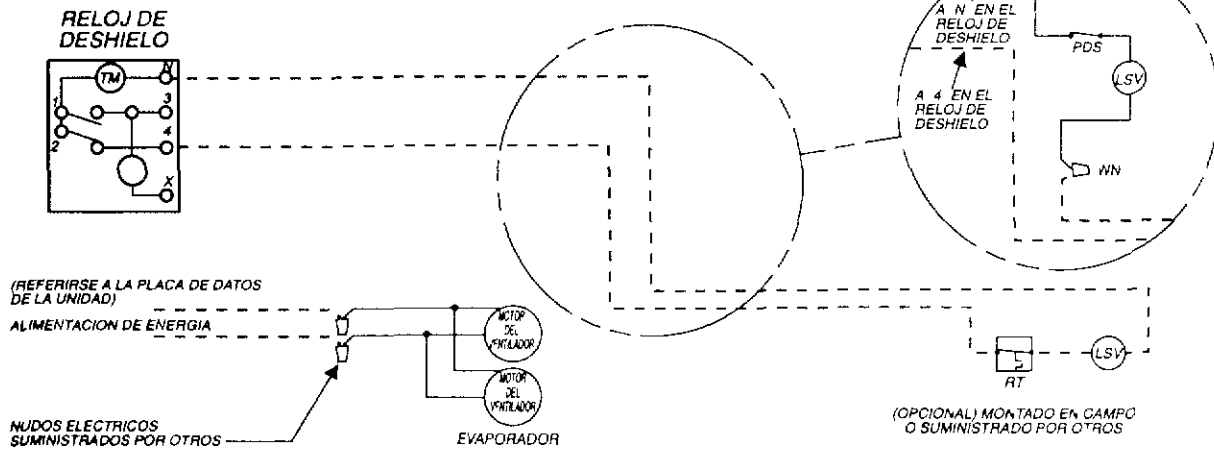


Diagrama 8 Diagrama Típico de Conexiones para evaporador único con y sin Reloj de Deshielo

Deshielo por Aire con Reloj de Deshielo

(OPCIONAL)
MONTADO DE FABRICA EN
LA UNIDAD CONDENSADORA



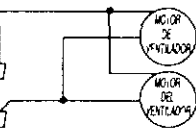
Deshielo por Aire sin Reloj de Deshielo

(REFERIRSE A LA PLACA DE DATOS DE LA UNIDAD)

ALIMENTACION DE ENERGIA



(OPCIONAL) MONTADO EN CAMPO O SUMINISTRADO POR OTROS



LEYENDA	
1	TM MOTOR DE RELOJ
2	LSV VALVULA SOLENOIDE DE LA LINEA DE LIQUIDO
3	PDS INTERRUPTOR BOMBEO COMPLETO
4	RT TERMOSTATO DE CUARTO COMPLETO
5	WN NUDO ELECTRICO
6	CONEXIONES DE FABRICA
7	CONEXIONES DE CAMPO

No. DE PARTE 29613714

Diagrama 9 Diagrama Típico de Conexiones para Contactor de Deshielo con Relevador Sostenido del Evaporador con Termostato Límite de la Resistencia

No DE PARTE 29640601

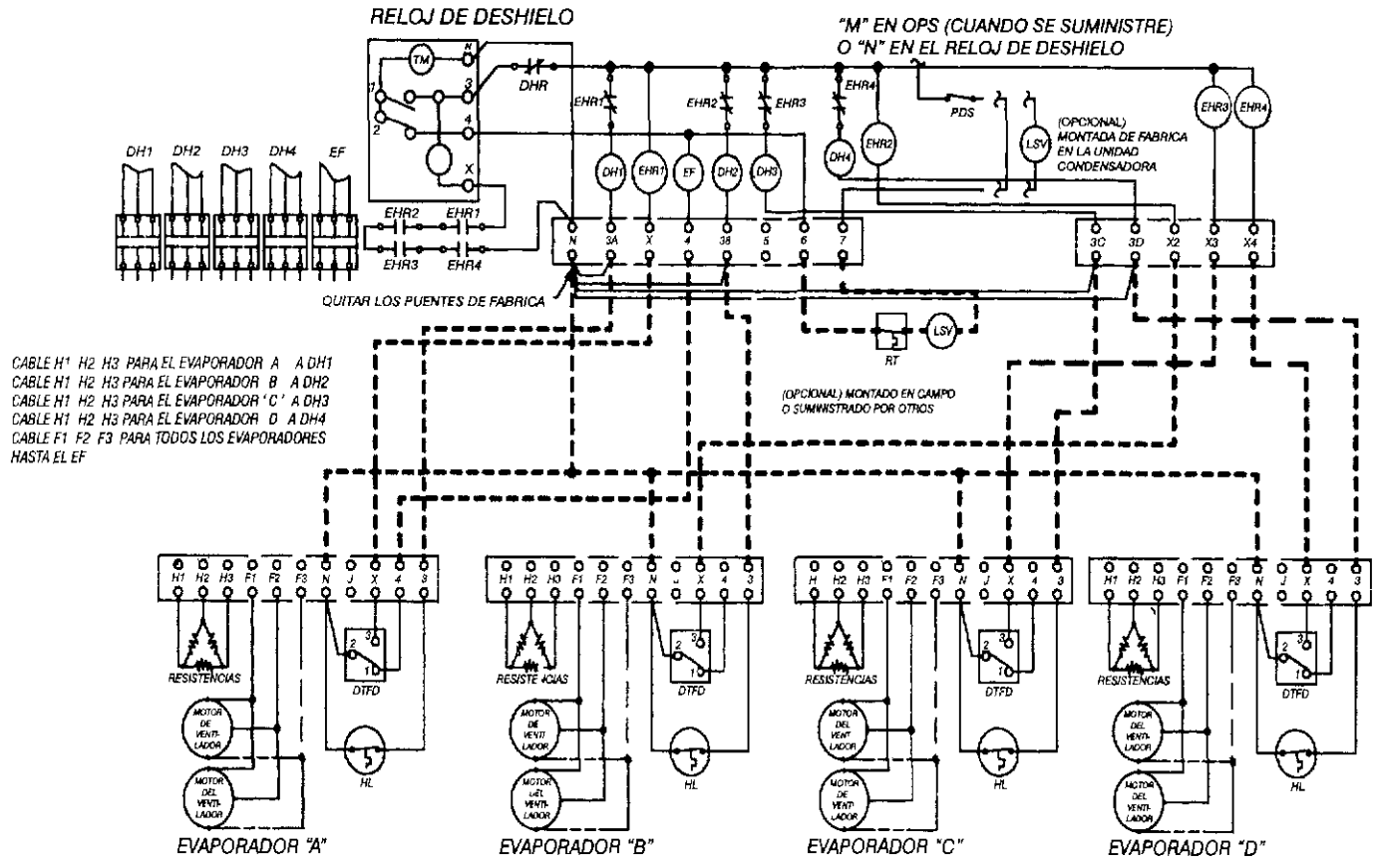
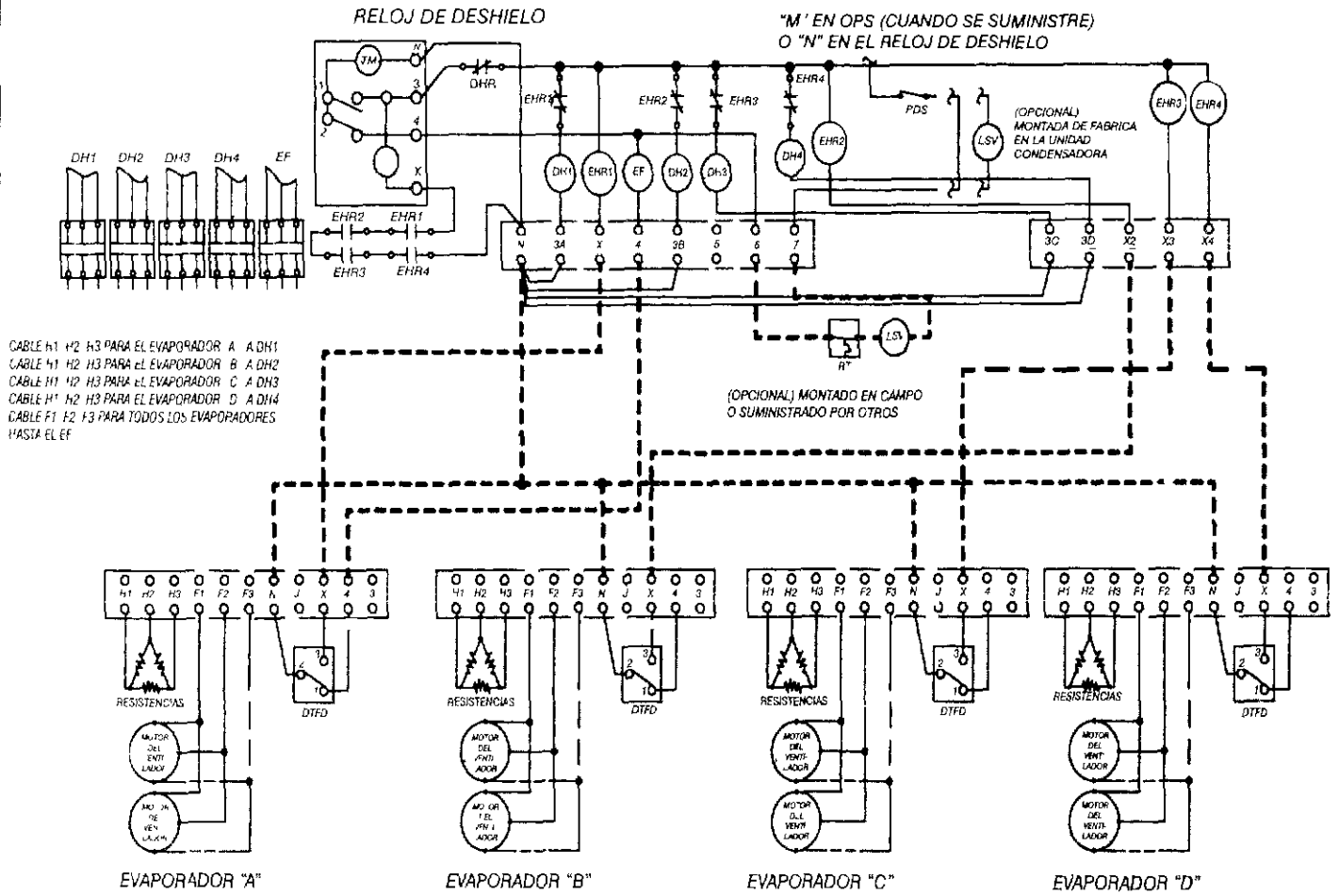


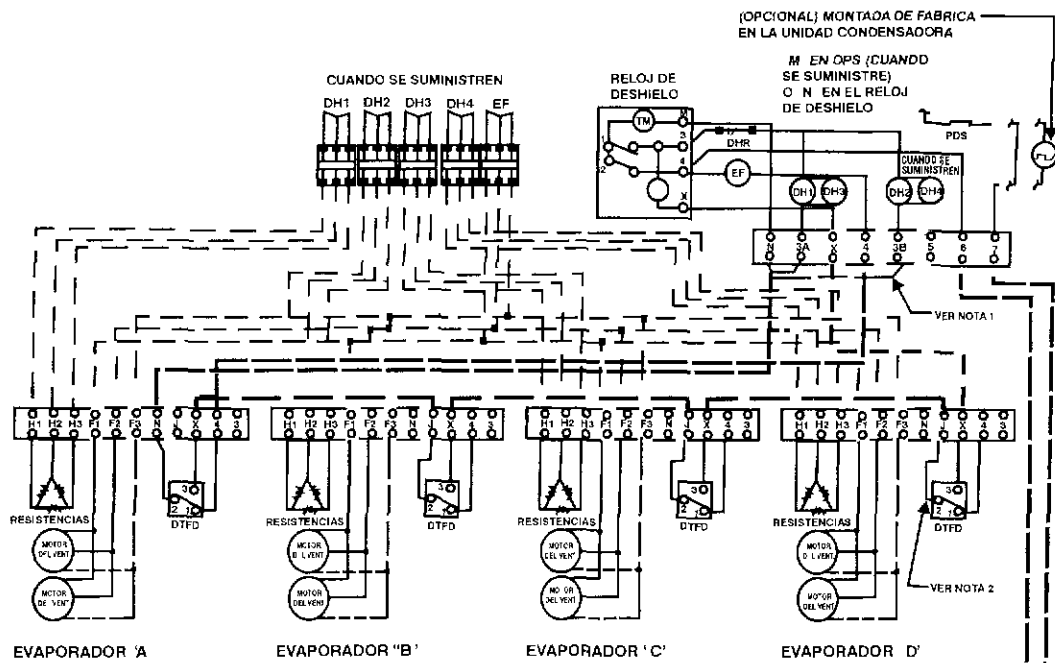
Diagrama 10 Diagrama Típico de Conexiones para Contactor de Deshielo con Relevador Sostenido del sin Termostato Límite de la Resistencia

No DE PARTE 29640701



CABLE H1 H2 H3 PARA EL EVAPORADOR A A DH1
 CABLE H1 H2 H3 PARA EL EVAPORADOR B A DH2
 CABLE H1 H2 H3 PARA EL EVAPORADOR C A DH3
 CABLE H1 H2 H3 PARA EL EVAPORADOR D A DH4
 CABLE F1 F2 F3 PARA TODOS LOS EVAPORADORES
 HASTA EL EF

Diagrama 11 Diagrama Típico de Conexiones para Evaporadores Múltiples con Interruptores de Deshielo Conectados en Serie y sin Relevador Sostenido/Sin Termostatos Límites de las Resistencias



LEYENDA	
1	DH1 CONTACTOR 1 DE LA RESISTENCIA DE DESHIELO
2	DH2 CONTACTOR 2 DE LA RESISTENCIA DE DESHIELO
3	DH3 CONTACTOR 3 DE LA RESISTENCIA DE DESHIELO
4	DH4 CONTACTOR 4 DE LA RESISTENCIA DE DESHIELO
5	EF CONTACTOR DE LOS VENTILADORES DE LOS EVAPORADORES
6	TM MOTOR DEL RELOJ
7	DTPD RETARDADOR DEL VENTILADOR Y TERMINACION DEL DESHIELO
8	LSV VALVULA SOLENOIDE DE LA LINEA DE LIQUIDO
9	PDS INTERRUPTOR DE BOMBEO COMPLETO
10	OPS INTERRUPTOR DE PRESION DE ACEITE (CUANDO SE SUMINISTRE)
11	RT TERMOSTATO DE CUARTO
12	DHR RELEVADOR SOSTENIDO DE LA RESISTENCIA
13	----- CONEXIONES DE FABRICA
14	----- CONEXIONES DE CAMPO FUERZA
15	----- CONEXIONES DE CAMPO CONTROL
16	----- CONEXIONES DE FABRICA OPCIONALES O MODIFICADAS DE CAMPO

- NOTAS**
- 1 QUITA EL PUENTE DE FABRICA DE J A N (CUANDO LLEVA TERMOSTATO LIMITE DE LA RESISTENCIA)
 - 2 MUEVA LA CONEXION DE N A J (TIPICO 3 LUGARES)

NO DE PARTE 29658101 REV

Hoja de Servicio

Una hoja de datos permanentes debe prepararse para cada instalación, con una copia para el propietario y el original para el contratista de la instalación

Si existe otra firma que va a manejar el servicio y el mantenimiento, deberán prepararse copias adicionales tantas como sea necesario

Datos de Referencia del Sistema

La información siguiente deberá ser llenada y firmada por el contratista de la instalación

Datos del sistema instalado _____
 Nombre y Dirección del instalador _____

Unidad de Condensación

Modelo _____
 Serie _____

Compresor modelo # _____ Compresor modelo # _____
 No de Serie _____ No de Serie _____
 Datos Electricos _____ Volts _____ Fases _____
 Voltaje en el Compresor L1 _____ L2 _____ L3 _____
 Amperaje en el Compresor L1 _____ L2 _____ L3 _____

Evaporador (es)

Cantidad _____

Evaporador modelo # _____ Evaporador modelo # _____
 No de Serie _____ No de Serie _____
 Datos Electricos _____ Volts _____ Fases _____

Modelo y Marca de la Valvula de Expan _____

Temp Amb al Arranque _____ °C

Temp de Cuarto de Diseño _____ °C _____ °C

Temp de Cuarto de Operación _____ °C _____ °C

Ajuste del Termostato _____ °C _____ °C

Ajuste del Deshielo _____ /día _____ tiempo de seguridad _____ /día _____ tiempo de seguridad
 para el deshielo en min para el deshielo en min

Presion de Descarga del Compresor _____ psig _____ psig

Presion de Succion del Compresor _____ psig _____ psig

Temp de la linea de Succ a la Entr del Compr _____ °C _____ °C

Temp de la linea de Desc a la Sal del Compr _____ °C _____ °C

Sobrecalentamiento en el Compresor _____ °C _____ °C

Temp de la línea de Succ En el Evaporador _____ °C _____ °C

Sobrecalentamiento en el Evaporador _____ °C _____ °C

Vacio # veces _____ Micrones finales _____ # veces _____ Micrones finales _____

Trampa de vapor en la Lin Dren del Evap fuera del cuarto SI NO

Dado que la mejora continua es un esfuerzo de Frigus Bohn, nos reservamos el derecho de hacer cambios en las especificaciones sin previo aviso
 Prohibida la reproduccion total o parcial sin permiso de Frigus Bohn



Frigus Bohn, S A de C V

Ventas Bosques de Alisos No 47-A 5o Piso Col Bosques de las Lomas C P 05120
 México, D F Tel (0155) 5261-81-00 Fax (0155) 5259-55-21 Tel Sin Costo 01-800-50-970-00
 Planta Acceso II Calle 2 No 48 Parque Industrial Benito Juárez Querétaro, Qro C P 76120
 Tel (01442) 238-45-00 Fax (01442) 217-06-16 Tel Sin Costo 01-800-40-049-00

